حكومة فلسطين

نشرة دائرة العمل

تشرين الاول — كانون الاول ١٩٤٧ رقم ٢١

يسمح بالاقتبـاس اذا اعترف بالمصدر

محتويات العدد

الصفحة

التعويض عن الحوادث في الاعمال الزراعية والمشاريع غير الصناعية ٢
مشروع قانون التلمذ الصناعي ٤
مشروع قانون البترول ٥
تحديد توجيه العمل في بريطانيا ٦
السلامة والصحة
السلامة في عملية اللحام ٨
رفع الاثقال ١٤
الحوادث الصناعية الخطيرة وغير العادية التي جرى التحقيق فيها ٢٠
مرض سل الحلاجين في صناعة القطن ٢١
مقتطفات
ماذا على مديري المكاتب ان يعرفوا ٢٢
منح الحلوان او عدمه ٢٣
خريج الجامعة في الصناعة ٢٤
اعمال دائرة العمل الجارية
اعادة استقرار الجنود المسرحين ٢٥
موظفو الدائرة ٢٦
المقالات التي وردت في نشرات دائرة العمل من تشرين الاول سنة ١٩٤٢ الى كانون الاول سنة ١٩٤٧ ٢٧

تصدر من دائرة العمل

وتباع بواسطة مطبعة الحكومة في القدس ، او وكلاء التاج للمستعمرات في المملكة المتحدة ، ٤ ملبانك ، وستمنستر ، لندن ، S. W. 1 .

بدل الاشتراك السنوي في فلسطين ١٨٠ ملا وفي الخارج ٦ شلنات .

ثمن النسخة في فلسطين ٦٠ ملا وفي الخارج شلن واحد و ١٠ بنسات .

عنوان المراسلات : دائرة العمل ، ص.ب ٩٩٨ ، القدس (رقم التلفون ٤٢٥٣) .

عناوين مفتشي دائرة العمل في المناطق الثلاث :—
منطقة القدس : العمارة المركزية ، شارع يافا ، القدس .
المنطقة الشمالية : ٤٣ شارع الملوك ، حيفا .
المنطقة الجنوبية : ١٤٠ شارع اللنبي ، تل أبيب .

التعويض عن الحوادث في الاعمال الزراعية والمشاريع غير الصناعية

ليست الوقائع الفلسطينية من نوع الآداب الذي يتهافت عليه القراء من عامة الشعب . فقراءة هـذا النوع هي مهمة تنفرد بها تلك الفئة الصغيرة من الموظفين المدنيين والمحامين والمحاسبين وأمثالهم ، وجميعهم ملزمون بقراءتها والاطلاع على التشاريع الجارية . بيد انه يتفق أحياناً ان تغفل مواد عظيمة الاهمية بالنسبة الى قسم كبير من الشعب وذلك ليس من قبل العامة فحسب بل من قبل الصحافة أيضاً . وهذا ما يخشى ان يكون مصير قانون تعويض العمال الذي سن في آب عام ١٩٤٧ . فلا جدال في ان قانون تعويض العمال السابق تناول فقط العمليات الصناعية والانشاء والنقل والمنافع العامة ، غير ان القانون الجديد أحدث انقلاباً في هذا الصدد ، فاصبح بموجبه كل شخص يستخدم رجلا او امرأة لقاء اجر ، مهما كانت الصفة التي يستخدمان بها ، مرتبطاً بالتزامات خاصة .

ومن بين الغايات التي يهدف اليها القانون الجديد رفع مستوى التشريع الخاص بالتعويض عن العمال ليتفق والقياسات الحديثة وعلى الاخص الاتفاقات الدولية . ومنذ سنة ١٩٢٥ تضمن احد اتفاقات العمل الدولية توصية تتعلق بتطبيق تشاريع التعويض عن العمال على « العمال والموظفين والمتلمذين التابعين لأي مشروع او مؤسسة من اي صنف ، عامة كانت او خاصة » . وينص القانون الفلسطيني بموجب هذا الاتفاق على حق الحصول على تعويض لاية إصابة يصاب بها في أثناء العمل «اي شخص عقـد مع مستخدِم عقد استخدام او تلمذة ، او دخل في خدمته بعقد كهذا سواء أكان العمل يدويا او كتابياً ام غير ذلك» ، وهذا يعني كل شخص يتقاضى اجراً باستثناء الأصناف التالية من الاشخاص الذين يكسبون الاجور : —

(أ) العمال غير اليدويين الذين تتجاوز مرتباتهم السنوية الف جنيه ،

(ب) العمال الذين يكون استخدامهم بصفة عرضية والمستخدمون في أشغال لا تتعلق بحرفة المستخدِم او مهنته ،

(ج) العمال الخارجيون ، اي الاشخاص الذين تقدم لهم الاشياء او المواد في بيوتهم وليس تحت إدارة الشخص الذي قدم المواد ،

(د) الاشخاص المستخدمون في أعمال زراعية ويتقاضون اجوراً باخذ حصة من المحصول ،

(هـ) افراد اسرة المستخدِم المقيمون في بيته .

أما أصناف العمال الذين يستفيدون بصفة رئيسية من توسيع نطاق القانون فهم العمال الزراعيون والكتبة ومساعدو أصحاب الحوانيت والعمال الذين يشتغلون في الخدمات الشخصية كالحلاقين والطهاة والندل وغيرهم ، بما فيهم خدم البيوت . ووقوع الحوادث في بعض هـذه المهن أمر نادر ولـكنها تقع بالرغم من ذلك . فلو تفحصنا سطور الجرائد مدة شهر واحد او نحوه لوجدنا هناك عدداً بالغ الأثر من الاشخاص الذين لا ينتمون الى صنف العمال الصناعيين قد اصيبوا باذى خطير ، او قتلوا في بعض الاحيـان ، بسبب الحيوانات او الصدمة الـكهربائية او انفجار مواقد الـكاز (البريموس) او الحرائق في البيوت الخاصة او السقوط من النوافذ او الشرفات وغير ذلك .

ولن يكون في ايراد بعض الملاحظات حول فئات التعويض خروج عن نطاق هذا المقال . فقد يحصل

معالو كل عامل يقتل في اي حادث صناعي على مبلغ مقطوع يعادل مكاسبه خلال ثلاث سنوات على ان لا يتجاوز ٥٠٠ جنيه فلسطيني . واذا كان للشخص المتوفى اولاد يحصل الثلاثة الصغار منهم على علاوة الاولاد .

وفي حالة عجز العامل عن العمل ، يحصل ذلك العامل على ثلثي اجره الاسبوعي على ان لا يتجاوز اربعة جنيهات فلسطينية في الاسبوع . واذا كانت الاجور ضئيلة اي دون ثلاثة جنيهات فلسطينية في الاسبوع ، تدفع للتعويض نسبة أعلى من المكاسب تصل الى خمسة أسداس اجر العامل المصاب . اما في حالة العجز الدائم عن العمل ، فيستمر دفع التعويض مدى الحياة . ويجوز بمقتضى اتفاق ، استبدال المرتبات الاسبوعية بدفع مبلغ مقطوع يتألف من ثلاثة أرباع القيمة الحالية للمبالغ الاسبوعية التي تدفع مدى الحياة . ويكون مقدار التعويض المدفوع في حالة العجز الجزئي متناسباً ومدى العجز المقدر .

وفيما يلي بعض الامثلة التي من شأنها إيضاح الالتزام المالي الذي قد يتحمله اي شخص اصيب احد عماله باذى خطير .

المثل الاول : عاملة للبيع تبلغ الخامسة والعشرين من العمر ، وتتقاضى مرتباً اسبوعياً قدره ستة جنيهات فلسطينية ، تسقط عن السلم وتصاب بكسر في رسغها يقعدها عن العمل مدة اثني عشر اسبوعاً . فيترتب على مستخدمها ان يدفع لها اربعة جنيهات في الاسبوع تبلغ في مجموعها ٤٨ جنيهاً . ويمكن القول ان هذه إحدى الحالات المعتدلة ، اذا هي قيست بغيرها من الحالات ، اذ من المحتمل ان تكون تلك الفتاة قد اصيبت بكسر شديد في ركبتها يسبب لها عرجاً مدى الحياة وهكذا ، حسب تقدير الحوادث ، تفقد ٢٥ في المائة من قدرتها على الكسب . ففي هذه الحالة قد يضطر المستخدم الى ان يدفع لها جنيهاً واحداً في الاسبوع مدى الحياة ، او اذا آثر تسوية طلبها عن طريق مبلغ مقطوع يدفعه لها ، وجب عليه ان يدفع مبلغ الف جنيه فلسطيني .

المثل الثاني : خادمة في العشرين من عمرها تتقاضى ثلاثة جنيهات في الاسبوع تصاب بخدش في ذراعها اليمنى احدثه فيها مسمار صدىء . فيتطور الخدش ويصبح جرحاً متعفناً مما يدعو الى بتر الذراع . ويقدّر فقد الذراع اليمنى عادة بخسارة تعادل ٦٠ في المائة من القدرة على الكسب . ولهذا يترتب على المستخدم ان يدفع لتلك الفتاة مبلغ جنيه واحد وعشرين ملاً في الاسبوع مدى الحياة واذا آثر تسوية طلب التعويض بدفع مبلغ مقطوع فعليه ان يدفع نحواً من ١،٣٠٠ جنيه فلسطيني .

المثل الثالث : عامل يشتغل لدى أحد المزارعين له من العمر ٢٥ عاماً . وهو متزوج له ولدان ويتقاضى جنيهاً واحدا في اليوم . يلاقي ذلك العامل حتفه بسبب حصان وقد يبلغ مقدار التعويض الذي يدفع لارملته نحواً من ٧٥٠ جنيهاً فلسطينياً . اما اذا لم يقتل بل اصيب باذى في عموده الفقري أصبح من جرائه عاجزاً عجزاً كلياً عن العمل ، فان المبلغ المقطوع الذي يدفع الى ذلك العامل يصل الى ٤،٠٠٠ جنيه فلسطيني تقريباً .

المثل الرابع : كاتب في العشرين من العمر موظف في مكتب احد المحامين يصاب باصابات خطيرة في حادث اصطدام يقع له وهو مسافر في أعمال تتعلق بمستخدمه . وهكذا يصبح المحامي ملزماً بدفع تعويض لكاتبه . فاذا كان هذا الكاتب يتقاضى راتب ستة جنيهات في الاسبوع وفقد ٥٠ في المائة من مقدرته على الكسب ، ترتب على المستخدم ان يدفع له جنيهين في الاسبوع او مبلغاً مقطوعاً يتجاوز الالفي جنيه .

ليس ثمة احتمال كبير في وقوع مصائب كتلك المبينة أعلاه لمستخدم او عامل فرد ، فهناك الكثير مما يمكن عمله للحد من وقوعها وذلك بدراسة أساليب العمل المأمونة وتطبيقها . ويتسنى للمستخدم عن طريق التأمين ضد الحوادث ان يجنب نفسه تحمل الالتزامات المالية الباهظة فيما يتعلق بدفع التعويض . وتقوم شركات

التأمين بتعديل الاقساط المدفوعة وفقاً للخطر الجاثم في الحوادث . فالاقساط السنوية الخاصة بالموظفين الكتابيين والتجاريين ، وبعمال الفنادق والمطاعم وخدم البيوت ، تكون على قياس منخفض ، بينما تزيد عن ذلك قليلا قيمة الاقساط المدفوعة بخصوص العمال الزراعيين ولكنها في الوقت نفسه تقل كثيراً عن الاقساط المطلوبة في الصناعة الميكانيكية والبناء او الانشاء والنقل . ومعظم أصحاب العمل الذين يستخدمون أصناف العمال التي تناولها هذا المقال مؤمنون ضد الحريق وكثيرون منهم مؤمنون ضد السرقة واتلاف واجهات الحوانيت والسيارات وغيرها . فاذا اضيف مبلغ صغير الى قائمة التأمين السنوية زال الخوف من حدوث المضايقات المالية الخطيرة في حالة وقوع حادث لأحد الكتبة او الخدم .

مشروع قانون التتلمذ الصناعي

من ضمن النواصي التي وردت في الفصل السابع من تقرير لجنة الاجور اعداد تشريع حول «مراقبة التتلمذ الصناعي وتشجيعه» . ومنذ صدور ذلك التقرير لم ينقطع كل من اصحاب العمل والعمال وغيرهم من الفرقاء الذين يعنيهم الامر عن تكرير رغبتهم العامة لدائرة العمل ولغيرها في توسيع نطاق التتلمذ الصناعي وتنظيم شؤونه . وبناء على تلك الرغبة فقد عمدت دائرة العمل الى وضع مشروع قانون وزعت نسخاً منه على الفرقاء المختصين لبحثه وابداء ملاحظاتهم عليه قبل نشره كمشروع قانون .

وقد بني مشروع القانون على اساس التشاريع الحديثة المعمول بها في جنوبي افريقيا واستراليا وسويسرا ونيوزيلندا ، واتخذت توصية منظمة العمل الدولية بشأن التتلمذ الصناعي التي وضعت سنة ١٩٣٩ كاداة مرشدة فجاء المشروع وقد تضمن في صيغته معظم المبادىء التي وردت في تلك التوصية .

اما جوهر مشروع القانون فينص على تأليف مجلس للتتلمذ الصناعي مهمته الرئيسية «السعي في انماء التتلمذ الصناعي» . وهذا المجلس يوصي بالحرف والمهن التي يجوز للمندوب السامي ان يعلنها «حرفاً ومهناً للتتلمذ الصناعي» . وتشمل صلاحيات المجلس الاخرى مراجعة التدريب من وجهة نظرية وعملية وتقديم النصائح بشأنه ، كما تشمل التحقق من درجة مهارة كل متتلمذ وتقديم المشورة لمدير دائرة العمل حول المسائل التي لها علاقة بمبادىء التتلمذ العامة . ويتولى المندوب السامي تعيين رئيس المجلس واعضائه ، بينما يقوم مدير دائرة العمل بتعيين السكرتير الذي تسند اليه وظيفة مسجل التتلمذ . وسيحتوي السجل (الذي يحتفظ به المسجل) على قيود كاملة للمتتلمذين واصحاب العمل ، كما سيتضمن مدى التقدم الذي يحرزه المتتلمذون واسماء حملة الشهادات .

ويجوز للمجلس حيثما كان ذلك عملياً ، ان يعين لجنة حرف لكل حرفة تتلمذ ، ينطوي واجبها الرئيسي على اسداء النصح الى المجلس حول كافة الشؤون التي لها صلة بالامر .

وقد وضعت احكام لتعيين الفحوص التي تؤهل من يجتازها الدخول في سلك التتلمذ ، وتقرير الحد الاقصى لعدد المتتلمذين بالنسبة الى عدد العمال المدربين الذين يمارسون الحرفة ، واخيراً تحديد مدة التتلمذ (اقصرها ثلاث سنوات واطولها خمس) وسن التتلمذ (ادناه الرابعة عشرة واقصاه السابعة عشرة) . ولا بد من ابرام عقد يرتبط به كل من صاحب العمل والمتتلمذ ووالده او الوصي عليه . ويحتفظ المسجل بنسخة من كل عقد يبرم كما تسجل العقود المعمول بها في وقت اعلان اية حرفة للتتلمذ ، وهكذا يصبح المتتلمذون المعنيون مشمولين بالقانون . وهناك ايضاً احكام لالغاء العقد ونقله ولقضايا الشركاء والافلاس .

وفي خلال تنفيذ شروط العقد ، يكون كلا الفريقان خاضعين لاشراف المجلس ولجنة الحرف (اذا كان

ثمة لجنة حرف) وللتفتيش والمعاينة . غير انه لا بد من التأكيد هنا ان مضمون مشروع القانون ذو صفة اختيارية محضة — فليس هناك اي متتلمذ عتيد او صاحب عمل ملزم بالدخول في عقد من عقود التتلمذ ، ولكن في حالة دخول اي منهما في احد العقود يصبح خاضعاً لاحكام القانون . اما الباعث الكامن وراء ذلك فهو ان القيمة التي تتمتع بها اية شهادة للمهارة في حرفة من الحرف تكون قد نالت اعتراف الجميع ، من شأنها ان تجعل التتلمذ الرسمي اكثر ميلاً وجاذبية لدى العامل وصاحب العمل على السواء .

ويعد مدير دائرة العمل مسؤولاً عن تنظيم فحوص الصناعة . فتؤلف لجنة فحوص ويتقدم المتتلمذ في نهاية مدة التتلمذ لاجراء فحص نهائي معين ويعطى من قبل المجلس في حالة اجتيازه الفحص ، شهادة للمهارة يصبح بموجبها عاملاً مدرباً . ويجوز للمجلس ان يستثني اي اشخاص من اجراء هذا الفحص على اساس تساوي المؤهلات ، فللمدير الحق في ان يعلن فحوصاً معينة مما يجري في الكليات والمدارس الصناعية ، وعدد من الشهادات الاجنبية ، بانها مساوية للفحوص الصناعية المقررة بموجب القانون .

وهناك احكام اخرى تشمل (أ) منع دفع الاجور على اساس القطعة (ب) احالة الخلافات الى المجلس وحق المدير في اصدار انظمة لاصول الاحالة (ج) حماية وتأمين حالة العمال المدربين الذين يمارسون حرف التتلمذ — فبعد تاريخ الاعلان بستة اشهر يجوز لهؤلاء العمال ان يتقدموا لفحص نهائي وبذلك يصبحون خاضعين لكافة الاحكام التي ينطوي عليها القانون فيما يتعلق بالمتتلمذين (د) منع الدفع باقساط لصاحب العمل منعاً باتاً .

ومجمل القول ان الغايات الرئيسية للتشريع الجديد المقترح هي (١) وضع مستوى ودرجات جديدة (٢) الاعتراف بالمتتلمذ الذي بلغ المستوى النهائي المقرر كصانع في حرفته الخاصة و(٣) رفع مستوى المهارة العام وزيادة الاعتزاز بالصنعة في عالم الصناعة العام .

مشروع قانون البترول

لقد كان ادخال نظام البترول في عام ١٩٣٤ الاشارة التي اعلنت نبأ التطور الاول الكبير في خزن منتوجات البترول في هذه البلاد وتوزيعها . فقد كانت شركات البترول عاكفة على خزن وتوزيع كميات مطردة الزيادة من السوائل القابلة للالتهاب الخطر والتي تكوّن في الجو اخلاطاً قابلة للانفجار ، وذلك رغبة منها في توفير الوقود اللازم لنظام وسائل النقل الميكانيكي على انطرق الآخذ في الانتشار السريع وللعدد المتزايد لمواقد الزيت المستعملة في المصانع والمنازل . وهذا هو ما دعا الى وضع انظمة للسلامة ترمي الى الحد من اخطار الحريق والانفجار التي تكمن حيثما يجري خزن ونقل منتوجات البترول كالبنزين والكيروسين بكميات كبيرة . ثم ان صيانة صهاريج الخزن الضخمة وحفظها في حالة جيدة للاستعمال تستلزم استخدام اشخاص في مهن خطرة مما اقتضى العمل على ضمان سلامة المستخدمين في هذه المهن ورفاهيتهم ايضاً . وقد تم ادخال النظام اللازم في هذه البلاد ، وهو النظام الذي وضع على غرار تشاريع مماثلة في المملكة المتحدة ، تحت نظام ينص على وجوب حصول جميع مخازن البترول على الترخيص اللازم لعملها . وقام مدير الخدمات الصحية بدور مرجع الترخيص وذلك بالتضامن مع مدير دائرة الاشغال العامة ورؤساء عدد من الدوائر الاخرى التي تأثرت اعمالها العادية بالنظام الجديد . ولما كان من ضمن المهام الرئيسية التي تضطلع بها دائرة العمل معالجة مسألة منع وقوع الحوادث في الصناعة وتطبيق التشاريع المتعلقة بذلك ، فقد تقرر ان تقوم هذه الدائرة بمسؤولية تنفيذ قانون جديد موحد يحل محل نظام البترول لسنة ١٩٣٤ المعمول به حالياً . وهكذا ستتسلم الدائرة جميع مسؤوليات الترخيص

للمحال من مدير الخدمات الصحية وتتولى القيام بالمعاينات الفنية التي كان يجريها سابقاً موظفو دائرة الاشغال العامة. وبالرغم من الاحتفاظ بجوهر النظام الحالي ، فان هذا النظام سيطرأ عليه تغيير وتعديل على ضوء التقدم الدولي العظيم فيما يتعلق بالتقليل من المخاطر الكامنة في مستودعات البترول وبالنظر الى اتساع نشاط اعمال البترول الصناعية اتساعاً شاملاً في هذه البلاد خلال السنوات الاخيرة . وسيترتب ، فضلاً عن ذلك ، العمل على تنفيذ اية قرارات قد يتخذها مكتب العمل الدولي بخصوص الاشخاص المستخدمين في صناعات البترول المختلفة .

وهناك غاية تستهدف جعل قانون البترول الاداة التي توضع بموجبها انظمة تشمل التنقيب عن منتوجات البترول وانتاجها وصناعتها وتصديرها وتوزيعها ونقلها وخزنها وحفظها سواء أكانت مصنوعة ام خامة . ولن يحدث اي تعرض للتشاريع القائمة بقدر ما يتعلق الامر بقانون التعدين ونظام (وسق وتفريغ) البترول (في حيفا) لسنة ١٩٣٩ . وفي الوقت الحاضر سيتعلق النظام ، بصفة رئيسية بخزن ونقل منتوجات البترول التي ، حسب تفسير اصطلاحها ، ستشمل الان غازات البترول الطبيعية والسائلة مثل «البوتاغاز» .

ويتضمن مشروع قانون البترول ، فيما يتضمن ، احكاماً معينة تتعلق بسلامة ورفاهية الاشخاص الذين يعملون في مستودعات البترول ، وهي عبارة واسعة المعنى تعني اي موقع تجري فيه اية عملية بترول صناعية من كل نوع ممكن تقريباً . فقد كلف اصحاب العمل بتزويد مستخدميهم باجهزة وملابس السلامة وعلى هؤلاء المستخدمين استعمال تلك الاجهزة والملابس في الاعمال الخطرة التي يزاولونها . وفي النية ايضاً جعل اصحاب العمل ملزمين باتخاذ ما يلزم لوقاية مستخدميهم من الامراض والعلل المهنية المنتشرة في هذه الصناعة .

وقد وزعت نسخ من مشروع قانون البترول على الجماعات التي يتعلق بها الامر بصورة مباشرة وذلك لتقديم اية تعليقات وانتقادات قد ترغب فيها قبل نشر هذا المشروع .

تحديد توجيه العمل في بريطانيا

لقد كشف النقاب عن الخطة التي اعدتها الحكومة البريطانية لتحديد توجيه العمل وهي الخطة التي كانت موضوع ابحاث طويلة جرت بين الحكومة ونقابات العمال وزعماء اصحاب العمل .

ويجري مفعول هذه الخطة اعتباراً من اليوم السادس من شهر تشرين الاول عام ١٩٤٧ وهي تنطبق فقط ، كما سبق وذكر عند عرض الاقتراح لاول مرة ، على العمال العاطلين عن العمل الذين يسجلون اسماءهم في مراكز التشغيل .

وستقوم اداة التوجيه بعملها على الوجه الآتي : هناك اولاً الامر الذي يحتم على جميع العمال ، باستثناء اولئك الذين يمارسون المهن الحرة او الذين يشتغلون بصفة ادارية ، ان يبحثوا عن اعمال لهم عن طريق مراكز التشغيل فقط ، كما ان ارباب العمل ملزمون على السواء بعدم استخدام اي عامل إلا عن طريق مراكز التشغيل .

وهناك مرسوم آخر صدر بموجب قانون الطوارىء الذي اقره مجلس العموم البريطاني قبل عطلة الصيف وهو يتضمن صلاحية ارسال العمال الذين يقصدون مراكز التشغيل الى الاعمال الضرورية المطلوبة .

وقد وافق على النظام الذي ينفذ بموجبه توجيه العمال كل من ممثلي مؤتمر نقابات العمال وممثلي منظمة اصحاب العمل . وينص النظام المذكور على وجوب منح العمال اوسع مجال ممكن للاختيار ، وعلى عدم اصدار اوامر تحتم عليهم ممارسة عمل معين سوى في الحالات التي يرفضون فيها العمل في وظيفة تعتبر من الوظائف

الجوهرية .

وان يحوّل الرجال المتزوجون الذين لهم واجبات عائلية الى عمل بعيد عن بيوتهم إلا في **حالات** استثنائية ، ولـكن الرجال والنساء غير المتزوجين والذين جاوزوا العشرين من العمر فبالامكان ارسالهم الى اقضية اخرى على ان توفر لهم وسائل السكن المناسبة . ويعطى الذين يرساون خارج بيوتهم للعمل علاوات للنفقة .

وستؤلف ، كما في الحرب العالمية الثانية ، هيئات قضائية من اعضاء النقابات لمعالجة القضايا المرفوعة ضد النقل .

وآخر ما يلجأ اليه في حالة تخلف العمال عن تنفيذ الاوامر الصادرة اليهم هو احتمال تغريمهم مبلغاً لا يزيد على مائة جنيه او سجنهم مدة لا تزيد على ثلاثة اشهر وثمة عقوبات تسري ايضاً على اصحاب العمل الذين يتهربون من احكام النظام .

لا ريب في ان هذه الاحكام ، وهي اقسى احكام عمل بها في بريطانيا في زمن السلم ، قد جاءت كصدمة لاناس كثيرين . وكما جاء في كلمات النيوز كرونيكل وهي الجريدة المستقلة اللندنية «فان توجيه العمال لمن الوسائل التي تثير اشد الاشمئزاز والنفور في كل بلاد ديمقراطية» . اما العامل المشجع في الامر فهو القبول العام الذي حظي به هذا الاجراء لدى النقابات العمالية التي تخلت ، في سبيل مواجهة الطوارىء التي تهدد الوطن ، عن السياسة الموضوعة لها خلال سني الحرب والقاضية بالـكف عن الاخذ بجميع انواع المراقبة على العمال في اقرب وقت ممكن بعد استتباب السلام .

وفي ضمان حصولها على تعاون النقابات ، تخطت الحـكومة بلا ريب اشق الحواجز التي تعترض سبيلها ، إذ بدون تأييد النقابات في جميع المراحل ، لا يمكن للمشروع ان يصيب اي حظ من النجاح ، وان كان من من المؤكد ان الصلاحية المحتفظ بها لفرض عقوبة الغرامة او السجن هي من وراء المشروع . بيد انه لن يتسنى تطبيق حكم العقوبة على العمال اذا كان السواد الاعظم منهم معادياً للمشروع .

ويتوقف قسط كبير من النجاح على الطريقة التي تستعمل بها صلاحية التوجيه وفي هذه الحالة ستبرهن التجارب والخبرة التي اكتسبها موظفو وزارة العمل البريطانية ابان زمن الحرب في هذا الشأن على انها ذات قيمة جد عظيمة .

ان العامل الذي يسود الموقف الاقتصادي اليوم هو ، من وجهة نظر عدد كبير جداً من العمال ، القضاء على البطالة قضاء فعالا . وفي الايام التي ارتفع فيها عدد الاشخاص العاطلين عن العمل في بريطانيا الى نحو من ثلاثة ملايين شخص ، خيم الخوف من البطالة على حياة نحو من ثلث الطبقة العاملة ، إذ كان رقم البطالة في تغير مستمر بحيث بلغ عدد العمال الذين اخرجوا من اعمالهم في خلال مدة معينة رقماً يفوق بكثير مجموع العمال العاطلين في اي وقت معين . وقديماً كان على اولئك الذين يشكون البطالة ان يواجهوا التوجيه السلبي دائماً إذ كانوا مضطرين الى الذهاب الى اي مكان يتوفر فيه العمل . اما الذين كانوا يرفضون البحث عن عمل لهم فكانوا معرضين لقطع منحة البطالة عنهم .

وهكذا ولاسباب عدة ، اصبح الخوف من توجيه العمل في الحالات التي يبعد نسبياً فيها احتمال وقوع البطالة ، اقل بكثير من الفزع الذي انتشر من جراء البطالة خلال السنوات التي سبقت الحرب .

السلامة والصحة

السلامة في عملية اللحام

تجري عملية اللحام باحدى طريقتين بينهما اختلاف جوهري (أ) اللحام «بالمقاومة الكهربائية» وذلك باستعمال الحرارة والضغط في آن واحد كما في الاسلوب القديم المعروف «بلحام الحداد» و (ب) «اللحام الذاتي» او «اللحام بالصهر» حيث يصهر المعدن المنوي لحمه صهراً موضعياً إما باضافة معدن سائل اليه من «قضيب» او «قطب كهربائي» او بدونها .

«اللحام بالمقاومة الكهربائية»

من أمثلة اللحام بالمقاومة الكهربائية الاساليب التالية المستعملة في عمليات اللحام الكهربائي الحديث : —

(أ) اللحام الموضعي

(ب) اللحام بالوصل

(ج) اللحام بالتقريب

(د) اللحام بالتعشيق

«اللحام الذاتي» وفيما يلي امثلة عليه : —

(هـ) اللحام بالغاز

(و) اللحام بالقوس المعدني

(ز) اللحام بالقوس الفحمي

(ح) اللحام بمعدن الهدروجين الذري

الاخطار التي تصحب عمليات اللحام

تتوقف الاخطار التي تحف بالعامل على اسلوب اللحام المستعمل . فقد يتعرض هذا العامل لأخطار الصدمة الكهربائية او الانفجار او استنشاق الابخرة السامة او الحروق او لتأثيرات اشعاع القوس الكهربائي او الحريق او الاذى الناتج عن تطاير نفايات المعادن عند تشذيبها .

(أ) اللحام بالقوس الكهربائي : من الواجب هنا اتخاذ الاحتياطات ضد اخطار الصدمة الكهربائية ، والاشعاع المنبعث من القوس ، وتناثر الذرات الحامية او الكريات المعدنية ، والابخرة الناتجة عن المعادن والمواد المضافة لتسهيل الصهر وضد الشظايا الحادة المتطايرة عند تشذيب المعدن من النفايات بعد اتمام عملية اللحام .

(١) الصدمة الكهربائية : قد يكون التيار المستعمل في عملية اللحام بالقوس الكهربائي إما مباشراً او متناوباً ، غير انه من المهم في كلتا الحالتين ان تخفض قوته الى ادنى حد يتناسب والقيام بلحام جيد وبالرغم من ان الضغط القوسي قد لا يتعدى الاربعين فولتا ، الا ان ضغط المجرى الكهربائي يجب ان يكون على مستوى أعلى ليتسنى إشعال القوس على أحسن وجه . وبما ان الضغط بين القطب والارض او الشيء المراد لحمه يبلغ أقصى درجته عندما يكون القوس منقطعاً لذلك يقتضي اعتبار خطر الصدمة الكهربائية كامناً في ضغط

المجرى الكهربائي المكشوف .

ومن الافضل استعمال التيار المباشر لأن خطر الصدمة من اي ضغط تقل قوته عن ١٥٠ فولتاً هو خطر لا يؤبه له بعكس التيار المتناوب الذي يسبب صدمات كهربائية اعنف من ذلك بكثير . ولهذا يتحتم إبقاء ضغط نطاق التيار المكشوف على ادنى مستوى ممكن كما يقتضي استعمال محول لتخفيض قوة الضغط المنبعثة من مصدر التيار الرئيسي .

اما سلك اللحام الارضي فينبغي ان يركب على عمود يكون صالحاً للاستعمال ومتصلاً بعمود تيار اللحام وبقطعة العمل كما ان طرف اللحام السلبي يجب ان يتألف من سلك موصل للقوة الكهربائية على نطاق لا يقل عن قوة استيعاب طرف اللحام الايجابي . واذا ما اتخذت اسباب الوقاية الصحيحة من طرف اللحام الايجابي وجميع المقاومات الكهربائية اصبحت نقطة الخطر من الصدمة الكهربائية منحصرة بالقضيب وبمقبضه ولهذا ينبغي ان يكون هذا المقبض مكسواً بمادة صلبة غير قابلة للاحتراق وعازلة للتيار الكهربائي وان يركب سياج يتألف من قرص عازل بين يد العامل والجزء المكهرب الناتىء الى خارج المقبض . ولا يجوز مس القطب لتبديله اذا كان التيار لا يزال سارياً في المقبض ولهذه الغاية يقتضي ايجاد مفتاح كهربائي لقطع ضغط التيار من طرف اللحام الايجابي بكامله ، او بطريقة اخرى يجب استعمال مقبض من النوع الذي يتصل «بريزة» محمية في طرف اللحام الايجابي بحيث يتسنى فصله كلياً وابعاده عند الاقتضاء . فاقتناء مقبض جيد الصنع وحسن التصميم هو امر يستأهل كل اعتبار وعناية اذ انها لمزية عظيمة ان يكون بوسع العامل فصل المقبض عن السلك وحفظه في مكان خاص حين لا تدعو الحاجة الى استعماله .

ومن الضروري وصل طرفي اللحام الايجابي والسلبي بقطعة الشغل وصلا متينا بواسطة مسمار لولبي خاص اذا كان الموصل قطعة مستطيلة من المعدن . اما اذا كان الموصل مؤلفاً من اسلاك ملفوفة فيضبط طرفا اللحام بمقبض جيد من السلك او بكلابة متينة الصنع متصلة بالارض اذ ان وصل شعب طرف السلك بالشغل بضبطها بكلابة تحت صمولة المسمار اللولبي لن يأتي بنتائج مرضية لان وصلة من هذا النوع قلما تبقى مشدودة لمدة طويلة مما يعرضها للافلات العرضي .

(٢) الاشعاع الكهربائي : هناك تأثيران قد يحدثهما الاشعاع :—

(أ) حالة شبيهة بالتأثير الذي يتركه التعرض المفرط لاشعة الشمس و(ب) وميض في العين ناتج عن النظر الى قوس مكشوف .

وللحيلولة دون وصول الاشعة ما فوق البنفسجية وما دون الحمراء الى العينين والوجه يجب وضع حواجز زجاجية من تركيب مناسب وذلك بين العينين (والوجه) من جهة وبين القوس الكهربائي من جهة اخرى . وهذه الحواجز توضع غالباً ضمن اطارات تلبس في الرأس او اليد . وللمحافظة على العينين فقط ، تلبس نظارات زجاجية تتوفر فيها المركبات الخاصة اللازمة . اما مواصفة نوع زجاجها فقد تضمنها جدول المقاييس البريطاني رقم ١٩٣٦/٦٧٩ «الزجاج الواقي للحام وللعمليات الصناعية الاخرى» . ومن اللازم تغطية عمليات اللحام الكهربائية كلها للحيلولة دون تأثير الاشعة القوسية على الاشخاص المستخدمين الآخرين .

(٣) نحت نفايات المعادن وتشذيبها : اذا لم تدع الحاجة الى وقاية العامل من تأثير الاشعة القوسية ، وجب على كل حال لبس نظارات واضحة الرؤية مصنوعة من زجاج مقوى لحماية الاعين من ذرات نفايات المعدن الصغيرة المتطايرة .

(٤) الثياب الواقية : القفازات : ان القفازات ضرورية لوقاية الايدي من الحرارة والشرر

والقطع الصغيرة من المعدن الحامي او المصهور ومن الاشعاع الصادر من القوس . ويجب ان تكون هذه القفازات وافية الطول لتقي المعصم والسواعد وان تكون قاسية وغير قابلة للاحتراق . ولا يجوز الاعتماد على القفازات لعزل لابسها عن قطب اللحام الكهربائي .

المآزر : ينبغي لبس مآزر لمنع الاصابة بالحروق الناتجة عن كريات المعدن الصغيرة المتساقطة على الفخذ والساق على ان تكون مصنوعة من مواد غير قابلة للاحتراق .

الجزمات والطاقات : من الضروري وقاية الارجل والسيقان كما هي الحال في وقاية الايدي والسواعد ولذلك يقتضي لبس أحذية او جزمات من صنع جيد واذا اقتضى الحال لبس طاقات مناسبة أيضاً . ومع ان الجزمات المصنوعة من المطاط تكسب لابسها بعض المناعة ضد الصدمة الكهربائية غير انه لا يجوز اعتبارها واقياً كافياً من الكهرباء .

(٥) استنشاق الابخرة السامة : ان الابخرة المتكونة كنتيجة لعمليات اللحام هي سامة إذ ان المعادن والاقطاب او المواد المضافة لتسهيل الصهر المستعملة فيها (في شكل طلاء تغطى به الاقطاب) تحتوي على مواد سامة كالرصاص والمنغنيس او الكادميوم ولهذا يتحتم اتخاذ احتياطات شديدة لمنع استنشاقها كايجاد جهاز فعال للتهوئة المركزة .

قد يعمل الجو على تولد أبخرة النترات خلال عملية اللحام القوسي وهذه الابخرة التي قلما يبدو ما ينذر بوجودها تلحق اذى بليغاً بالرئة ولذلك يقتضي تأمين أساليب التهوئة الكافية في أثناء القيام بعمليات اللحام لتبديد الابخرة الناجمة عن تلك العمليات ولازالتها دون التعرض لاذاها . وتحتم الضرورة توجيه اهتمام خاص الى أمر التهوئة عند القيام بعملية اللحام في حيز محصور . فالتهوئة الميكانيكية لا تخفف وتبدد الابخرة فحسب بل تعمل أيضاً على ابقاء درجة الحرارة على مستوى منخفض وبذلك تزيد من أسباب راحة العمال ورفاهيتهم (راجع المادة ٤٧ من قانون المعامل لسنة ١٩٤٦) .

(٦) اشتعال المواد القابلة للالتهاب : من الواجب اتخاذ الاحتياطات للحيلولة دون اشتعال المواد القابلة للالتهاب إما عن طريق القوس الكهربائي او المعدن الساخن والشرر ، كما انه من الضروري اتباع الحذر الشديد لدى معالجة الاوعية التي تحتوي او كانت تحتوي على اية مواد متفجرة او قابلة للالتهاب . وبهذا الخصوص تؤخذ بعين الاعتبار أحكام الفقرة الرابعة من المادة الثلاثين من قانون المعامل وهذا نصها :—

«لا يجوز تعريض اي جهاز او خزان او وعاء يحتوي ، او كان يحتوي على مادة متفجرة او قابلة الالتهاب لاية عملية تنطوي على اللحام . . . . . . باستعمال الحرارة ، الا بعد اتخاذ كافة التدابير العملية لازالة المادة المتفجرة او القابلة الالتهاب وجميع الابخرة المتأتية منها او لجعلها غير قابلة الانفجار او الالتهاب ، واذا تعرض اي جهاز او خزان او وعاء لاية عملية من العمليات المذكورة فلا يجوز السماح لأية مادة متفجرة او قابلة الالتهاب بالتسرب الى الجهاز او الخزان او الوعاء الا بعد ان يكون المعدن قد برد لدرجة تكفي للحيلولة دون خطر التهاب تلك المادة» .

(ب) اللحام بالغاز : ان الاجراءات الاحتياطية المذكورة أعلاه تنطبق أيضاً على عملية اللحام بالغاز فيما عدا بالطبع تلك الاحتياطات اللازمة لمنع وقوع الصدمة الكهربائية غير ان هنالك اجراءات احتياطية اضافية يجب اتخاذها فيما يتعلق بخزن مادة كاربيد الكلسيوم وصيانة جهاز توليد الاسيتلين والمحافظة على اسطوانات الاكسجين ومحلول الاسيتلين وصيانة الانابيب النافثة للحرارة .

(١) خزانات الكاربيد وأجهزة توليد الاسيتلين : ينبغي ان تحفظ البراميل المحتوية على الكاربيد

على مرقاة مرتفعة في مكان جاف . ويجهز المخزن الذي تحفظ فيه البراميل بمنفذ منـــاسب يتصل بالهواء ولا يتسرب منه المطر الى الداخل وذلك لمنع تجمع الاسيتلين .

اما اجهزة توليد الاسيتلين المعدة للاستعمال المحلي فيجب اقامتها إما في الهواء الطلق او في مخزن او بناء تتوفر فيه التهوئة الجيدة بشرط ان يكون منفصلا عن اي بناء رئيسي وبدون ان يكون بينهما مدخل مباشر . ويحظر على اي شخص غير مصرح له بذلك ان يدخل البناء او المخزن .

وفي حالة استعمال مولد مثبت يقتضي ان يعلق بصورة دائمة اعلان يحوي التعليمات الكاملة المفصلة التي اصدرها صانعو المولد حول العناية بالمولد واستعماله وذلك في مكان تسهل مراجعتهـــا فيه من قبل الشخص المسؤول عن صيانته واستعماله .

اما استعمال مولدات الاسيتلين القابلة للنقل وتنظيفها او تعبئتها فيجب ان يتم في بناء او مكان معرض للتهوئة الكافية وفي بقعة بعيدة عن اية نار او مواد قابلة للاشتعال .

وفي اثناء القيام بتنظيف مولدات الاسيتلين يحظر تقريب اي لهب مكشوف منها . ولدى إعادة تعبئة او تنظيف المولدات التي هي من النوع «الغاطس» ، يجب دائماً تنظيف السلة ثم تعبئتها بكاربيد جديد ولا يجوز مطلقاً إعادة اية كمية من الكاربيد سبق ان استهلك اي جزء منهـــا في الاستعمال الى مولد كهذا او الى اي نوع آخر .

وعند إزالة قطع الكاربيد التي ربما تكون قد احتجزت بين ثنايا أجهزة التغذية في المولدات التي ينتقل الكاربيد فيها عبر الماء ، ينبغي تجنب انطلاق الشرر عن طريق استعمال قوة تزيد على الحد المطلوب .

ومن الواجب ايضاً صيانة المولدات وتوابعها صيانة جيدة كما يقتضي فحصها فحصاً منتظماً من قبل صانعيها وتصليحها كلما امكن ذلك .

وقبل مباشرة اية تصليحات يجب ان يملأ كل قسم من الجهاز بالماء للتأكد من خلو الجهاز بكامله من الغازات . ولا يجوز وضع اثقال على وعاء الغاز العائم في المولد تفوق زنتها الاثقال التي نص عليها صانعو المولد كما ان مصدر النور الاصطناعي لمخازن الكاربيد وغرف المولدات ينبغي ان يكون خارجياً اي ان يثبت على النوافذ من الخارج .

ويحظر ادخال اي نور مكشوف او قنديل او مصباح كهربائي الى غرفة المولد او الدنو منه كما يجب منع التدخين منعاً باتاً ولهذه الغاية يعلق اعلان واضح خارج غرفة المولد او مخزنه .

وكلما دعت الحاجة الى إيقاف استعمال المولد المتنقل إيقافاً موقتاً وجب إذ ذاك غسله وتنظيفه ثم خزنه في المستودع .

ولا يجوز وصل مولدين او اكثر الى خزان غاز او الى انبوب تزويد واحد ليعملا في وقت واحد إلا اذا كانت تلك الاجهزة مصممة للعمل تحت ضغط واحد ومزودة بجهاز خلفي يكفي لمنع انطلاق الشرر المتزايد في اتجاه خلفي . ويقتضي تزويد خزانات الغاز المنفصلة بجهاز لتأمين تصريف الغازات بطريقة امينة فيما لو طفحت تلك الخزانات بما فيها . واذا كان خزان الغاز موضوعاً في بناء يجهز ذلك البناء بمنافذ لتأمين توجيه الغاز المتسرب نحو الهواء الطلق . وتتخذ الاحتياطات لمنع تسرب مياه المطر عبر تلك المنافذ .

(٢) الصمامات المائية: تجهز انابيب تزويد الاسيتلين بصمامات مائية للضغط الخلفي او بأية صمامات اخرى موافق عليها تعمل باتجاه واحد وتوضع فيما بين المولد وبين كل انبوب نافث للحرارة وفي اقرب نقطة منه على ان يخصص لكل انبوب كهذا صمام مائي منفرد .

وهذه الصمامات المائية ينبغي ان تفحص وتصلح وتنظف من وقت لآخر بصورة منتظمة . اما مستوى الماء السطحي فيفحص مرة على الاقل كل يوم ويعاد الى ما يجب ان يكون عليه كلما اقتضت ذلك الضرورة لتأمين شروط السلامة . ولا ينبغي محاولة العمل بضغط من الاسيتلين او الاكسجين يقل قياسه عن قياس الضغط الكافي .

(٣) الاسطوانات : لا يجوز تعريض اسطوانات الاكسجين ومحلول الاسيتلين للعمل العنيف والصدمات الشديدة والاجهاد الموضعي او لدرجات الحرارة المرتفعة ، كما انه يحظر خزنها حظراً باتاً بشكل قد يعرض صماماتها او الوصلات التي تصلها بالغاز للتلوث بالشحوم او الزيوت التي تشتعل من تلقاء ذاتها لدى وجود الاكسجين . وللسبب نفسه يجب الامتناع عن استعمال الشحوم والزيوت فيما يتعلق باجهزة الصمامات وهلم جرا .

قد تقع انفجارات من حين الى آخر في منظمات الحركة الخاصة باسطوانات الاكسجين كنتيجة لتسرب النفايات والشحوم او الزيوت الى داخل تجويف صمام الاسطوانة حيث تقذف الى مقعد صمام منظم الحركة عند فتح الصمام . ولهذا فانه من المهم تأمين النظافة في تجاويف صمامات الاسطوانات قبل ان تلحق بها صمامات التخفيض .

ومن الضروري تجهيز اسطوانات الاكسجين ومحلول الاسيتلين على السواء بمنظمات ضغط اوتوماتيكية وبموازين ضغط ذات تصميم ملائم في اثناء استعمالها . وينبغي ان تتبع على الدوام عناية خاصة لفتح صمامات الاسطوانات بتأن وحذر شديدين . وكل رشحان يحدث للاكسجين او الاسيتلين من الاسطوانات يتحتم وقفه في الحال وإلا وجب نقل الاسطوانة الى مكان امين .

(٤) الانابيب النافثة للغاز : تربط الانابيب النافثة للغاز بفوهتي انبوبي تزويد الاسيتلين والاكسجين بانبوبتين من المطاط المقوى بالخيش المتين على ان تكون الاولى من اللون الاحمر للاسيتلين والثانية من اللون الاسود للاكسجين وذلك منعاً للالتباس عند الوصل . وتربط الانابيب المطاطية بالانابيب النافثة للغاز وبالوصلات الاخرى ربطاً وثيقاً بمشابك او بغيرها من الاستنباطات المناسبة . ونظراً لتعدد الحوادث التي تقع بسبب الرشحان او بسبب ارتخاء رباط انابيب التزويد او انزلاقها لشدة الضغط ، فانه من الضروري فحص الوصلات المرة تلو المرة .

اما انبوبا تزويد كل من الغازين فينبغي سدهما كلما اقتضى الامر تغيير الانبوب النافث للغاز او احدى اسطوانتي الاكسجين والاسيتلين .

ولا يجوز استعمال انبوب نافث للغاز من النوع الحاقن المخصص للاستعمال بضغط منخفض لضغط الاسيتلين المرتفع إلا اذا جهز بصمام ضابط ملائم ، كما انه لا يجوز باي حال من الاحوال استعمال انبوب نافث للغاز من النوع غير الحاقن المستعمل للضغط المرتفع لضغط الاسيتلين المنخفض .

وقد ينسد صنبور الجهاز بسبب احتباس قطرات ذائبة من النفايات او المعدن المصهور او ذرات الوحل او الدهان في ثناياه مما يؤدي الى انطلاق الغاز في اتجاه خلفي . فكل انسداد يحدث في صنبور الانبوب النافث للغاز قد يسبب اندفاع الاكسجين (الذي يكون ضغطه دائماً على مقياس اعلى من ضغط الاسيتلين) الى الوراء عبر انابيب الاسيتلين مكوناً بذلك مزيجاً قابلاً للانفجار .

(٥) احكام عامة : يحظر استعمال المعدن المحتوي على نسبة من النحاس تزيد على ٧٠ في المائة في بناء خزانات الكاربيد او اجهزة الاسيتلين كالمولدات والانابيب والصمامات او المركبات الاخرى (باستثناء رؤوس الانابيب النافثة للغاز) . فالنحاس اذا ما تعرض لمفعول الاسيتلين يكوّن اسيتليد النحاس ، وهو مركب شديد الانفجار وسريع الاشتعال بفعل الحرارة او الاحتكاك .

فمن الواجب ان تؤمن باستمرار الوسائل الكافية لايجاد تهوئة متقنة في ورش اللحام كما ينبغي ان تتخذ تدابير خاصة لتهوئة الاماكن المحصورة التي تستعمل فيها مادة الاسيتلين .

ومن الضروري إعداد أجهزة لاطفاء الحريق تكون قابلة للحمل او دلاء مملوءة بالرمل توضع في اماكن يمكن الوصول اليها بسهولة في الوقت الذي تجري فيه عمليات اللحام .

ويحظر استعمال الاكسجين لتبديد الابخرة المنتشرة في الاماكن المحصورة إذ ان استعمالا كهذا قد أفضى الى وقوع حوادث مميتة بسبب اشتعال ثياب العامل .

وحيث يتطلب الامر استعمال الاسيتلين في أماكن محصورة تتخذ احتياطات خاصة للحيلولة دون تسرب هذه المادة تسرباً قد يؤدي الى حدوث تجمعات غازية خطيرة خلال الفترات التي يتوقف فيها العمل . في هذه الحالة يقتضي ايقاف تزويد الغاز وإزالة الانبوب النافث للغاز من المكان المحصور ريثما يستأنف العمل .

أما أجهزة الاكسجين والاسيتلين فيجب ترتيبها بشكل يضمن سرعة وسهولة الوصول الى صمامات الضبط الموجودة على الاسطوانات او المولدات فيما اذا جد طارىء .

(ج) اللحام بالمقاومة الكهربائية : لدى استعمال الحرارة والضغط في آن واحد يقتضي وقاية الايدي والاعين بوجه خاص من وميض المعدن الحامي . ولوقاية العينين بشكل مرض تستعمل نظارات جيدة الصنع من النوع المستعمل في عمليات النحت والشحذ كما تلبس أيضاً قفازات جلدية ومآزر مصنوعة من مواد غير قابلة للاشتعال .

ويجب المحافظة على نظافة رؤوس الاقطاب النحاسية إذ ان الرؤوس الملوثة تسبب تطاير الشرر وانطلاق الوميض في مختلف الاتجاهات .

ومن الضروري قطع التيار الكهربائي عند تنظيف الرؤوس او تعديل الآلات وتنظيفها .

ان عمليات اللحام بالمقاومة الكهربائية لا تعدو كونها تطبيقات مستحدثة اقتبست عن الاسلوب القديم المعروف بلحام الحداد . وحيث ان هذه العملية لا تقتضي استعمال المواد المضافة لتسهيل الصهر او نفاياتها او معادن اضافية ، لذلك ليس هناك اي داع لتوقع اي تأثير على الصحة . فالمعادن المستعملة هي عادة معادن جديدة ونظيفة ولهذا فالمواد التي يمكن ان تكون المصدر الوحيد للابخرة هي الزيوت والشحوم والاوساخ التي تترك على المعادن .

الخاتمــــة

ربما تبدو الاحتياطات الواجب اتخاذها للوقاية من الاخطار التي تصحب أساليب اللحام المختلفة والمشار اليها أعلاه انها قد اوليت عناية بلغت حد المزيد . بيد ان العامل الذي يقوم باللحام يجب ان يكون ملماً ببعض حقائق جوهرية ومبادىء أساسية معينة يتحتم عليه مراعاتها وان يقوم في نفس الوقت بعمله بذكاء وحسن ادراك . وجدير بالذكر ان صناعة اللحام قد تقدمت بخطى واسعة من الناحية الفنية خلال السنوات الاخيرة ، بيد اننا لا نزال على عتبة تقدم واسع آخر في ميادين اخرى من صناعة اللحام كلحام الترمو بلاستيكس لانواع البولثين والميثاكريليت وانواع البولي فينيل السكلوريدية ولذلك يقتضي فحص العمليات الجديدة لما قد تنطوي عليه من اخطار جديدة .

ان أهمية عدم السماح لاي شخص بان يقوم بعمليات اللحام الا اذا تلقى الاصول الصحيحة لهذه المهنة بدقة وعناية ، هو امر آخذ في الاهمية المتزايدة على مر الايام .

رفع الاثقال

ان العمليات المنطوية على رفع الاثقال وحملها بالايدي هي السبب المباشر في وقوع نسبة كبيرة جداً من الحوادث التي تقع في الصناعة وخارجها على السواء . فمن بين مجموع ٦،٨٩١ حادثة ابلغ وقوعها الى دائرة العمل في غضون عام ١٩٤٦ ، كان لما لا يقل عن ١،٣٦٢ حادثة منها ، او ٢٠ في المائة * على وجه التقريب ، علاقة بنقل البضائع او وسقها وتكديسها . وهذه الارقام تتناول فقط الحوادث التي تسبب عنها تعطيل عن العمل تجاوزت مدته ثلاثة ايام . وهناك كثير من الحوادث الاخرى التي تقع ، وهي وان بدت تافهة لدى وقوعها ، إلا انها قد تخلف عواقب خطيرة طويلة الامد . اما الخسائر التي تتكبدها الصناعة ، واقتصاديات البلاد بصفة عامة بسبب هذه الحوادث ، فجديرة بان تنال اهتمام كل مستخدم عمال مسؤول ، والملاحظات التالية يقصد منها مساعدة المستخدِمين على فهم طبيعة المشكلة وعرض المقترحات حول طرق معالجتها .

اعتبارات عامـــة

يرجع معظم حوادث رفع الاثقال وحملها الى محاولة العمال معالجة ونقل اثقال تفوق طاقتهم مؤثرين ذلك على طلب المساعدة . وبالرغم من احتمال كون الثقل ذاته السبب الرئيسي في وقوع الحادثة ، وهو ما يحصل عادة ، فان هنالك عوامل اخرى قد يكون لها شأن كبير او يسير في وقوع تلك الحادثة وهي عدم الخبرة ، ووضعية الجسم غير الصحيحة ، والتوزيع غير المتكافىء للثقل ، والانارة غير الكافية او المنتظمة ، ثم «التدبير المنزلي» السيء .



هل تعلم ان ٢٥ في المائة من مجموع الحوادث تقع بسبب رفع الاحمال ونقلها ؟

اما الاضرار الناجمة عن مثل هذه الحوادث فاكثرها شيوعا اجهاد العضلات ، كما ان ثمة عدداً كبيراً من الاصابات المعطلة الاخرى التي تقع مراراً وبشكل مستمر وهي اصابات القدم ، واصابة الايدي والاذرع برضوض وخدوش . فالفتق يعزى غالباً الى رفع الاثقال ولكنه قلما بل ولم يكن مطلقاً نتيجة مباشرة له . ومع ذلك فمن المحقق تقريباً ان اي استعداد سابق للاصابة بالفتق ، كضعف موضعي في عضلات اربية الفخذ ، يؤدي الى زيادة هذا الضعف من جراء الاجهاد الناتج عن رفع الاثقال . اما تكرر وقوع الحوادث في عمليات رفع الاثقال بشكل اوسع بين الرجال المسنين فانه راجع على الاكثر الى تداعي مقدرتهم على تهيئة انفسهم جسمياً لتحمل الاجهاد فضلاً عن تضاعف الامل في استعدادتهم كامل قواهم اللازمة لتأدية اعمالهم .

ولعل اجدى طريقة لتعلم الاساليب الصحيحة في رفع الاثقال وحملها هي مراقبة العمال ذوي الخبرة في رفع الاثقال اثناء عملهم وعلى الاخص دراسة الايقاع الذي يتبعونه وحرصهم الشديد على عدم تبديد نشاطهم في حركات لا ضرورة لها . وإذ ليس من السهل وصف الشروط التي تتكون منها المهارة الفنية الصحيحة في رفع الاثقال وحملها وصفاً دقيقاً ، إلا انه من الممكن تعيين شروط خاصة لا بد من تجنبها لتناقضها واصول

* في بريطانيا ٢٥ في المائة

هذه المهارة . وهذه الشروط هي : الاوضاع الجسمية الشاذة ، الاجهاد الموضعي كاجهاد الرسغ وما شابهه من المفاصل ، التدخل في حركات السير الطبيعية ، تقييد عضلات الصدر ، فتح الاقدام ، والجهد العضوي الساكن . وربما كان هذا الاخير اعظم الجهود ضرراً ومثال ذلك المحاولة التي يقوم بها عامل رفع الاثقال لنقل حمل مثبت بثقل آخر دون ان يعلم ذلك العامل شيئاً عن امر الثقل الآخر .



عند رفع الاثقال لا تجهد نفسك باتباع الطريقة الاولى . ان العضلات تكون اقوى على الحمل ان اتبعت الطريقة الثانية .

ان رفع اي حمل عن الارض يجب ان يبدأ ببسط القدمين على الارض مع اقتراب معتدل بين الكعبين ثم تثنى الركبتان مع إبقاء الظهر مستقيماً وتقبض اليدان بقوة على الحمل . وبعد ذلك تمد الركبتان بينما يبقى الظهر في وضع مستقيم ويتم رفع الحمل . فهذا الاسلوب من شأنه تخفيف الجهد الذي يتحمله الظهر وتحويل جميع الثقل الى عضلات القدمين القوية . اما الوقفة التي يفتح فيها العامل قدميه فتحاً واسعاً فيجب تجنبها كما يحبذ اخراج الذراعين من بين الركبتين . وهناك صورة رائعة للمهارة الفنية الصحيحة في حمل الاثقال تتمثل في منظر الفلاحة العربية وهي تتنقل بسهولة ودون مبالاة بينما استقر حملها على رأسها بتوازن تام . لاحظ على الاخص قامتها المنتصبة وتحررها من اي جهد موضعي ثم حركة الصدر غير المقيدة ومركز الثقل غير المنحرف ، كل ذلك مما يعمل على اظهار قامة رشيقة تثير كل اعجاب .

قد يكون الثمن الذي يدفعه الجسم في نقل الاحمال الثقيلة ومعالجتها باهظاً وخصوصاً فيما يتعلق بالنساء والاحداث . ولهذا ينبغي منع النساء من رفع اي حمل الى ما فوق مستوى الصدر وان استعمال الاسلوب الصحيح في رفع الاثقال لامر اعظم اهمية للنساء منه الى الرجال بحيث يجب وضع اقل ما يمكن من الجهد على عضلات البطن . اما حوادث رفع الاثقال بين الاحداث فكثيراً ما يعود سببها الى مزيج من روح التهور الطبيعي وفقدان ميزة الحكم والتقدير مما يدعو الى قيام اشراف متواصل لمنع كل محاولة يقوم بها اولئك الاحداث لرفع حمل يفوق زنة الثقل الذي يستطيعون معالجته دون اصابتهم بضرر .

الحد الاقصى للاثقال

للعوامل التالية صلة بتقدير الحد الاقصى للثقل الذي يستطيع العامل معالجته او نقله دون ان يلحق به ضرر :— حجم الثقل وماهيته (اي اذا كان متراصاً او ضخماً) ، ان كان في النية رفع الثقل او حمله او الاقتصار على نقله دون ان يتولى الجسم رفعه عن الارض ، مدى مسافة النقل او الحمل ، اية تغيرات في ارتفاع المسافة التي ينقل عبرها الثقل ، مدى تكرر عملية الرفع وحالة العامل الجسمانية وتدربه وخبرته في عمله .

ان تراص الحمل من شأنه ان يؤدي الى تيسير العمل كما ان معظم العمال يقدرون ايما تقدير كل توفير في الجهد المبذول ينشأ عن رفع الحمل من ارتفاع مناسب ووضعه عليه . اما مدى تكرر عملية الرفع فعامل ذو أهمية كبيرة في صناعتي الآجر والبلاط مثلا حيث بالرغم من خفة وزن الحمل الواحد الظاهرة ، الا ان مجموع الثقل الذي يرفعه او يحمله احد العمال في مجرى اليوم الواحد قد يبلغ في مجموع زنته عدة أطنان . فالثقل

الحقيقي الذي يتيسر رفعه دون التعرض للخطر او الاذى يتوقف نهائياً بالطبع على العامل نفسه اي على حالته الجسمية وتدربه وخبرته في العمل . فالطريقة الجيدة لرفع الاثقال اي الطريقة الصحيحة ، تكتسب بالتمرين . وهناك قليل من الشك في ان التمرين المتواصل والمتدرج تحت إشراف خاص يجعل العامل العادي قادراً على رفع أحمال اثقل بكثير من تلك الاحمال التي لو حاول رفعها للمرة الاولى لاصيب باجهاد عضلي شديد .



ثلاثة خمنوا وزن الحمل ذاته بستة اطنان وخمسة وثلاثة .
لا مجال للتكهن بل تأكدوا من الوزن الصحيح

وقد بينت التحقيقات التي اجريت ان المرأة العادية السليمة البنية والتي تعمل في الصناعة تستطيع دون ان تصاب باي اذى نقل او معالجة حمل يعادل على وجه التقريب ٤٠ في المائة من وزن جسمها (مثلاً ٢٠٫٥ كيلوجراماً) ، هذا اذا كان رفع الاثقال يؤلف جزءاً جوهرياً من عملها ، او ٥٠ في المائة (٢٥ كيلوجراماً) اذا كان حمل الاثقال يعرض اتفاقاً في مجرى العمل . اما الرجل العادي البالغ فبوسعه طبعاً ان يرفع احمالاً تفوق في زنتها هذه الارقام بنسبة كبيرة ، بينما تقل زنة الاثقال التي يجب ان يتولى الاحداث رفعها . ولا بد من التأكيد هنا بان هذه المعلومات تتعلق بالشخص السليم المتمتع ببنية عادية ولذلك من الضروري اعتبارها ملائمة للاستعمال العام . وفيما يختص بايجاد حد شامل لاثقل الاحمال التي يمكن لجميع المستخدمين حملها بامان فلعل من القياسات الجيدة المتبعة ٢٢٫٧ كيلوجراماً للرجال اذا كان الحمل متراصاً و ١١٫٤ كيلوجراماً للنساء .

وفيما يلي قائمة تبين الحدود المقترحة لاثقل الاحمال المعينة لاصناف مختلفة من العمال ذوي البنية العادية السليمة . ومما يجدر تأكيده بهذه المناسبة هو ان هذه القائمة تحوي «الحد الاقصى للاحمال» وان لفظة «رجال» ولفظة «نساء» انما يراد بهما عمالاً مدربين كما انه من المفروض ان يكون الاحداث الكبار قد حصلوا على بعض التدريب في العمل . اما الحد الاقصى المقترح فيتعلق في جميع الاحوال باحمال متراصة بشكل معقول .

جدول بالحد الاقصى للاحمال *

الرجال	٥٩	كيلوجراماً —	حمل متراص
النساء	٢٩	„ —	عمل غير متواصل
	٢٢	„ —	عمل متواصل
الاحداث من السادسة عشرة الى الثامنة عشرة :			
الذكور	٢٧	كيلوجراماً —	عمل غير متواصل
	٢٠	„ —	عمل متواصل
الاناث	٢٥	„ —	عمل غير متواصل
	١٨	„ —	عمل متواصل

* يستند هذا الجدول الى جدول احتوت عليه نشرة السلامة رقم ١٦ — «رفع الاثقال من قبل العمال الصناعيين» — التي اصدرتها وزارة العمل والخدمة القومية .

الاحداث من الرابعة عشرة الى السادسة عشرة :

الذكور . . . . ١٦ — ١٨ كيلوجراماً
الاناث . . . . ١٦ — ١٨ كيلوجراماً

ولدى تقدير زنة الاثقال يترتب على العمال ذوي الخبرة والذكاء ، ان يفيدوا بتجاربهم العمال غير المدربين فيساعدوهم على معرفة الثقل التقريبي للاشياء التي عليهم رفعها .

اسباب الحوادث

ان معظم الاصابات التي تنجم عن رفع الاثقال يمكن اعزاؤها الى الاسباب التالية او الى توفر اثنين او ثلاثة منها معاً : —

(أ) نسبة مرتفعة جداً بين وزن الحمل ووزن الجسم مما يؤدي الى فقدان التوازن .

(ب) اسلوب فني خاطىء في الرفع يتسبب في حدوث اجهاد لا مبرر له لعضلات واربطة عضلية معينة لا سيا في الظهر وفي اربية الفخذ .

(ج) قيام اشخاص بعملية رفع لا طاقة لهم جسمانياً على توليها .

(د) تناسق ضعيف في العمل عند اشتراك عاملين او اكثر في عملية الرفع ، اي العمليات التي تتطلب استخدام فرق منهم في العمل .

(هـ) نقص في اجهزة الرفع والنقل المناسبة .

(و) مخاطرات من الخارج — التصادم بالمداخل ، والانزلاق ، والتعثر فوق الدرجات او الاشياء المبعثرة وغير ذلك — وجميعها ناتج عن الانارة غير الكافية او المناسبة ، والارضيات غير المستوية «والتدبير المنزلي» السيء .

منع وقوع الحوادث

من الممكن منع الحوادث اذا وجه الاهتمام الى ما يلي : —

(أ) اختيار العمال وتدريبهم .

(ب) تنظيم العمل بحيث يخفض مقدار رفع الاثقال وحملها الى ادنى حد ممكن .

(ج) تقييد مقدار العمل الذي يتولاه العامل الفرد والسرعة التي ينجزه بها .

(د) اعداد واستعمال اجهزة ميكانيكية للرفع والنقل .

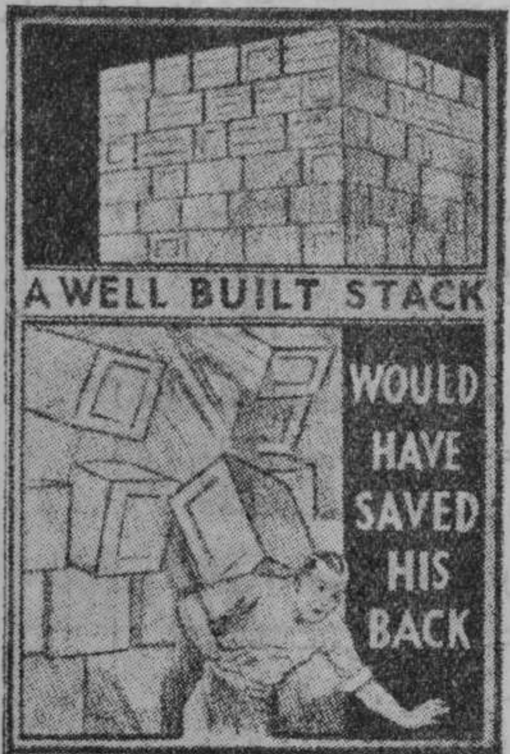
(هـ) الاحتفاظ باحوال عمل مرضية وخصوصاً فيما يتعلق بالنظافة والتهوئة والانارة واصلاح الارضيات .

الاختيار والتدريب

ان المستخدم اللائق من وجهة صحية للعمل هو فقط الشخص الذي يعهد اليه في عمل ينطوي على رفع اثقال او حملها باليدين . ورغبة في تجنب اختيار عرضي ينصح بتصنيف العمال حسب ملاءمتهم لهذا العمل في بدء استخدامهم . ثم ان الدقة في الاختيار ضرورية خصوصاً فيما يتصل بالعمل الذي يستلزم رفع احمال ثقيلة او رفعاً متكرراً . فالعمال الجدد ينبغي ارشادهم حول قواعد الرفع السليم واصوله كما يجب تشجيعهم على مراقبة رافعي الاثقال من ذوي الخبرة في اثناء عملهم ودراسة اساليبهم .

واذا اقتضى العمل اشتراك فريق من العمال في رفع حمل ما وجب ان يكون جميع اعضاء هذا الفريق اصحاب بنية متماثلة الى اقصى درجة ممكنة والا كانوا عرضة لفقد كل تناسق وانسجام مما يؤدي الى تحمل فرد واحد او اكثر من افراد ذلك الفريق قسطاً لا مبرر له من الجهد . اما التعليمات والاوامر فيجب ان تصدر عن عضو واحد فقط من اعضاء الفريق .

وهناك حاجة الى قيام اشراف متواصل للتأكد من تنفيذ تعليمات الرفع الخاصة واستعمال الاجهزة الميكانيكية بطريقة صحيحة وهو امر جد حيوي بالنسبة الى النساء والاحداث .



التكديس المحكم كان قد اعفاه من هذه الضربة

تنظيم العمل والاشراف عليه

من الواجب تنظيم عمليات الرفع بحيث يخفض رفع الاثقال وحملها باليدين الى ادنى حد ممكن ، كما ينبغي الاستفادة من اجهزة الرفع والنقل الميكانيكية كلما تيسر ذلك عملياً . اما اذا كان الرفع والحمل باليدين امرا لا بد منه وجب ان تكون مسافة ذلك الرفع او النقل على اقرب ما يمكن كما يقتضي قيام اشراف دقيق على مقدار العمل الذي يتولاه العامل الفرد والسرعة التي ينجزه بها .

ان رفع الاحمال عن الارض يؤدي بصفة خاصة الى الاجهاد ، ولذا كان من الضروري ترتيب العمليات بقدر ما هو ممكن ، بطريقة يتسنى معها رفع الحمل من على ارتفاع مناسب وانزاله عليه . وقد جرت العادة في مطاحن الدقيق ، حيث اعتاد الرجال حمل اكياس زنة الواحد منها ٦٥ كيلوجراماً ، ان تحمل هذه الاكياس على مصاعد خاصة بها ومصاطب تكدس عليها في نفس الوقت .

وبالاستطاعة اتقاء الخطر الناجم عن التعثر فوق الدرجات في اثناء حمل الاثقال باعداد منحدرات او منزلقانات مناسبة .

كثير من عمليات رفع الاثقال يتم بموجب نظام الدفع على اساس القطعة ، وفي مثل هذه الحالات يبدي العامل ميلاً اكثر من عادي نحو ارهاق مقدرته في العمل . ومن ثم كان لزاماً تنظيم فترات للراحة تكون اجبارية حيثما يستخدم عمال في رفع اثقال وحملها بشكل متواصل ، على ان تتغير في اثناء هذه الفترات وضعية جسم العامل . وقد يكون لاستبدال العمل بآخر اقل عناء ، على فترات منتظمة في مجرى اليوم ، أثر مجد على كفاية العامل ورفاهيته .

وسائل المساعدة الميكانيكية

اصبح من الميسور الآن الحصول على اجهزة للرفع والنقل وضع تصميمها مهندسون مهرة وهذه الاجهزة جديرة بان تحل كل مشكلة تقريباً من مشاكل رفع الاثقال ونقلها . ومن المحتمل ان يستوفى الثمن الاصلي لتلك الاجهزة ويزيد بفضل ازدياد السرعة في العمل ، والاقتصاد في الايدي العاملة ، وتوفير المبالغ التي تدفع للتعويض عن العمال . وامثلة الاجهزة الميكانيكية الرخيصة التي يمكن استعمالها في هذه الحال هي : — المصاعد المصنوعة من الحبال والمزارب الخشبية وعربات اليد وآلات النقل التي تستعمل قوة الجاذبية . ومن الاجدى

تزويد العربات باطارات هوائية لتسهيل تنقلها وتخفيض صوتها والحد الى اقصى درجة من التلف الذي تحدثه للارضيات . وفي كثير من الاحيان يتسنى توفير فسحات ذات فائدة كبيرة وذلك باستعمال ماكنات التكديس التي تيسر تكديس الاحمال فوق بعضها البعض .

احتياطات اخرى



لم يابـه لسلامته
عندما نقل هذا الصندوق اولاً

لا يمكن ان يحالف النجاح اية حملة تقوم لتخفيض نسبة وقوع الحوادث ورفع مستوى الكفاءة الى اقصى حد ممكن مالم يوجه اهتمام الى المحيط والبيئة اللذين يجري فيهما العمل . فالانارة ، سواء كانت طبيعية او اصطناعية ، يجب ان تكون كافية في كافة ارجاء مكان العمل ، كما ينبغي توفر وسائل التدفئة والتهوئة في غرف العمل والدهاليز . اما المعابر والممرات فيقتضي وضع علامات واضحة ومميزة عليها وحفظها خالية من جميع العراقيل . ولا يجوز السماح بتراكم الشحوم او الزيوت او الماء او النفايات على الارضيات والادراج .

وحيثما يجري رفع احمال ثقيلة بطريقة منتظمة يقتضي على العمال ان يلبسوا احذية صلبة مقواة باغطية من الفولاذ فوق الاصابع . وبالاستطاعة الحصول على هذه من المتعهدين في هذه البلاد ، كما يمكن جعل نعال الاحذية غير زلقة بوضع قطع من الجلد تمتد باتجاه عرضي وتثبت بالمسامير . وهناك قباقيب حديدية يمكن استعمالها فوق بعض الارضيات والاسطحة لتأمين السير فوقها ضد الترحلق .

ويقضي الواجب ، في جميع عمليات الرفع ، بمراعاة الحذر قصد تجنب اصابة اليدين والذراعين باذى ناتج عن الشظايا في اثناء تعبئة الصناديق وحزمها او عن الاحتكاك بالمسامير او الاربطة الحديدية او اطراف الاسلاك وغيرها ، او عن انحباس الايدي او الاذرع بين البضائع نفسها او بين البضائع وبنيان مثبت . وينبغي تسهيل حصول العمال على قفازات (جلدية مثلا) لاستعمالها عندما يطلب اليهم معالجة اشياء ثقيلة او حادة .

التشريع

ان المادة ٥٤ من قانون المعامل لسنة ١٩٤٦ تخول مدير دائرة العمل اصدار نظام للمعامل يعين فيه الحد الاقصى للاثقال التي ينبغي رفعها او حملها او نقلها من قبل العمال . وقد يكون تطبيق هذا النظام عاماً او مقتصراً على اصناف معينة من الاشخاص او المعامل او العمليات .

ان استخدام اي ولد او حدث في رفع او حمل او نقل اي حمل قد يؤدي ثقله الى الحاق ضرر به ، يعتبر جرماً بموجب قانون تشغيل الاولاد لسنة ١٩٤٥ . وهذا القانون يحظر ايضاً تشغيل الاولاد والاحداث في نقل خردة الفخار في صناعة المصنوعات الخزفية او زخرفتها ، بينما هناك فقرة في قانون تشغيل النساء ١٩٤٥ تمد هذا الحظر فيشمل النساء كذلك .

الحوادث الصناعية الخطيرة وغير العادية التي جرى التحقيق فيها

من بين الصفات التي تميز بها عدد كبير من الحوادث التي تم التحقيق فيها وابعثها على الحزن والاسى الحقيقة المؤلمة بان تلك الحوادث كان من السهل تفاديها بتوجيه العناية والاهتمام العاديين نحو قواعد السلامة المألوفة والبسيطة ، وهذا النوع من الحوادث قد لخصته بضعة الامثلة الواردة ادناه .

وهناك حادثتان سببهما التيار الكهربائي وهما من النوع الذي يحتمل وقوعه في اي منزل او معمل . فقد استعملت في الحادثة الاولى مكواة عادية من النوع المعروف في البيوت ، لم يكن غلافها مجهزاً بموصل ارضي . طرأ خلل على العازل فسرى التيار في القسم المعدني من المكواة ، وعندما وضع احد الرجال يده على اسفل المكواة صعقه التيار الكهربائي . فلو كانت المكواة متصلة بالارض لاحترق سلك الاتصال وعزلت المكواة عن مصدر القوة الكهربائية . اما الحادثة الثانية فوقعت بسبب آلة حفر كهربائية من النوع الذي يستند على قاعدة . لم يكن المكان الذي تدخل فيه الاسلاك غلاف البريزة مجهزاً بوسائل الوقاية اللازمة من الخلل الميكانيكي مما ادى الى انقطاع العازل والسلك الارضي بسبب الاستعمال العنيف . فعندما احتك الموصل المكشوف بهيكل الآلة ولمس احد العمال هذا الهيكل صعقه التيار وتوفي على الاثر . وقد كان بالامكان منع وقوع هذه الحادثة لو وضعت الموصلات تحت الفحص المنتظم المتكرر وزودت بوسائل الحماية الميكانيكية الكافية .

واصيب احد العمال بكسر في ساقيه الاثنتين كنتيجة لنقص في فسحة الخزن المتوفرة وتقصير احدى الشركات عن توقع السبيل العادي الذي يسلكه العامل في اثناء عمله . فقد كان في ساحة الشركة بئر احيطت بدرابزين للوقاية وغطيت بغطاء رقيق تتخلله فتحات تستعمل للوصول الى داخل البئر . ولزيادة الفسحة المخصصة للخزن وضعت الواح من الخشب فوق الدرابزين مع ترك فرجة خالية في احد الاطراف . وعلى هذه الالواح كدست الصناديق . وكان احد العمال الذين يقومون بترتيب الصناديق واقفاً على الالواح الخشبية وإذ خطا نحو الوراء سقط على غطاء البئر الرقيقة التي تحطمت تحت ضغط ثقله فوقع في البئر وعمقها تسعة امتار . ولحسن حظه لم يصب سوى بكسر في ساقيه الاثنتين .

وقد لقي احد الرجال حتفه نتيجة لسوء تصميم رفراف من الباطون الخاص باحد البيوت ولخلل في تشييده . ويظهر ان هذا الرفراف كان مثالاً صحيحاً للبناء غير المتقن الذي يشاهده المرء احياناً في العمارات . فبدلاً من ان تمد القضبان الحديدية المقوية في اعلى الرفراف ، وكان عبارة عن زافرة ، حيث تبقى في حالة التمطط ، وضعت في اسفلها حيث وقعت تحت الضغط وتعرضت للانثناء . ومن ثم اصبح الباطون الحديث السكب في حالة التمطط فانهار على جدار البيت مهشماً رأس العامل الذي قتل على الفور .

ان السبب المباشر في وقوع الحوادث لا يرجع فقط الى الآلات ذات السرعة الهائلة حتى ولا الى الآلات المعقدة التركيب كما برهن على ذلك بوضوح حادثة وقعت في آلة من صنع محلي لانتاج الطعم السام . وقد تكونت الآلة من اطار حديدي بشكل زاوية ركب عليه برميل للخلط . اما القوة المحركة فقام بتزويدها محرك كهربائي صغير بواسطة سير مركب على بكرة وعجلات مسننة مع سلسلتها وهي من النوع المستعمل في الدراجة العادية . لم تتجاوز سرعة العجلة ١٥ دورة في الدقيقة ولكن بينما كان احد الرجال يقوم بتشحيم جزء قريب من الآلة علقت اصبعه بالسلسلة والعجلات المسننة مما ادى الى بتر قسم منها . لقد كان بالامكان الحيلولة دون وقوع هذه الحادثة باستعمال سياج بسيط لا اكثر .



دقائق معدودة للسلامة افضل من اشهر للاصلاح

وهناك حادثتا وفاة وقعتا بسبب تفريغ سيارتي شحن من حمولتها من الانابيب . ففي الحالة الاولى كان طول الانابيب اقل من طول سيارة الشحن التي نقلت فيها ببضعة سنتمترات فقط مما جعل معالجتها امراً على جانب من الصعوبة . وبينما كان العمل جارياً في معالجة الانابيب افلت احدها وتدحرج على احد العمال الذي حاول عبثاً القفز بعيداً عنه . اما الحادثة الثانية فوقعت في اثناء انزال الانابيب من سيارة لوري . فبينما كان احد الرجال يرفع الحاجز الذي يسند الانابيب اخذت هذه تتدحرج من مكانها فحاول ان يقفز بعيداً عنها ولكنه داس على الانابيب المبعثرة على الارض فوقع . وتدحرجت فوقه انابيب اخرى هشمت جمجمته . وقد افضت سلسلة من الظروف المؤسفة الى وفاة رجل كان مسافراً في سيارة شحن تحمل بعض الانابيب الطويلة وكانت هذه الانابيب بالنظر الى طولها ، قد وضعت على ظهر السيارة بشكل مائل ، بينما جلس الرجل خلفها في احدى الزوايا . وحدث ان اضطرت السيارة بسبب حركة السير العامة الى الانحراف انحرافاً شديداً نحو جهة واحدة فعلق احد الانابيب بشجرة والقى بالرجل خارج السيارة .

وقد ادى عدم تزويد احد الاسيجة اللازمة الى احتكاك اصبع عامل بنصل آلة لصنع الافاريز عندما كانت الآلة تنقر شقاً في احد الالواح . اما اقتراب اصبع العامل من نقطة الخطر فقد امكن منعه لو استعمل السياج المطلوب . وهناك حادثة اخرى عظيمة الشبه بهذه وقد وقعت عندما كان عامل يفتح شقوقاً في احد الابواب مستعملا آلة اخرى لصنع الافاريز .

هذا وقد تبين من الحوادث التي مر ذكرها ان عدداً من الاشخاص لاقوا حتفهم او اصيبوا باصابات بالغة في حوادث كان بالامكان تجنب وقوعها بالمرة لو اتخذت الاحتياطات البسيطة اللازمة . وانه ليس من المأمون مطلقاً الافتراض بان العمال سوف لن يتصلوا بالآلات الخطيرة في اثناء عملهم او بان الامر غير المرتقب سوف لا يقع .

مرض سل الحلاجين في صناعة القطن

(مقتبس عن نشرة منع الحوادث الصناعية ، عدد تموز سنة ١٩٤٧)

سل الحلاجين هو مرض تنفسي يصاب به العمال الذين يتنشقون الغبار في مصانع القطن . وبالرغم من ان هذا المرض قد اصبح اقل انتشاراً عما كان عليه قبل بضع سنوات ، إلا انه لايزال مألوفاً لدى الكثيرين من عمال الندف ، كشأن حمى المطاحن وحمى صباح الاثنين او حمى المصانع . وفي مراحله الاولى ، لا يسبب المرض مضايقة كبيرة كما انه لا يوقع اذى خطيراً بالجهاز التنفسي . بيد ان بعض العمال ومعظمهم من العمال المشرفين على اسطوانات تنظيف آلات الندف وشحذ اسنانها ، يتعرضون للرزوح تحت وطأة المرض في مرحلته الاخيرة ، وقد يصبحون في النهاية غير صالحين ليس للقيام بعملهم العادي فحسب بل للقيام باي عمل آخر .

والطريقة المثلى لاتقاء المرض هي التأكد من عدم تسرب غبار القطن الى جو المصانع ، وهذا امر لم يتسن تحقيقه الى الآن بالرغم من التحسينات الكثيرة التي تمت بفضل ادخال اغطية الغبار واجهزة تفريغه . ومن الاستنباطات الحديثة التي استعملت تركيب غطاء فوق القسم الاعلى لآلة الندف باكمله مع مروحة لتفريغ الغبار يديرها محرك قوته ربع حصان . وثمة خطوة اخرى نحو التحسين وهي اغلاق الفسحة تحت آلة الندف واعداد تصميم لازالة الفضلات والغبار الدقيق من تحت الآلة وذلك بامتصاصه عن طريقة تفريغ الهواء المعروفة بالفاكوم . وهذا التصميم يجعل من الممكن الاستغناء عن عملية تنظيف الفضلات بالايدي ، وهي عملية تثير الكثير من الغبار .

وينصح كاتب هذا المقال باتباع منتهى العناية والحذر في اختيار العمال لغرف الندف ، وبوضعهم تحت كشف طبي منتظم . فالعمال الذين سبق لأسرهم الخاصة ان اصيبت في ماضيها بمرض الربو او النزلات الشعبية او حمى القش او الاكزما او نوبات الطفحة الانجرية الرجعية ، يجب اقصاؤهم عن العمل في غرف الندف ، ومثلهم في ذلك العمال الذين يتنشقون من الفم والمصابون بتشويه في عظم الانف او لديهم انحراف في الخورمة او ورم في الاغشية المخاطية للانف ، او تضخم في اللوزتين او نمو غير عادي في الغدد . ومن الضروري تشجيع العمال على التنفس من الانف وعلى لبس اقنعة التنفس .

مقتطفات

ماذا على مديري المكاتب ان يعرفوا

وافقت وزارة التعليم على دورة دراسية لادارة المكاتب كانت جمعية ادارة المكاتب البريطانية قد اقترحتها . ويشمل المنهاج الكامل لهذه الدورة المواضيع التالية (مقتبسة من مجلة «إندستري» عدد تموز سنة ١٩٤٧):—

المواضيع الاولية

(١) مبادىء المحاسبة
(٢) مبادىء المحاسبة في الكلفة
(٣) مجهزات المكاتب
(٤) اللغة الانكليزية

المواضيع المتوسطة

(١) تطور تنظيم الصناعة الحديثة وادارتها
(٢) ماهية الادارة
(٣) النواحي الاقتصادية في الصناعة والتجارة
(٤) النواحي القانونية في الصناعة والتجارة
(٥) النواحي النفسانية في الصناعة والتجارة
(٦) طريقة الاحصاء
(٧) مقياس العمل والحوافز عليه
(٨) تنظيم المكاتب واساليبه

المواضيع النهائية

(١) نظام الحسابات كما يمارس في المكاتب

(٢) الانظمة العامة كما تمارس في المكاتب

(٣) ترتيب المكاتب

(٤) الادارة — قواعدها

(٥) الادارة — التطبيق العملي

(٦) ادارة المكاتب

منح الحلوان او عدمه

لا شك في ان القارىء الفلسطيني سيوجه اهتمامه الى النتائج التي توصلت اليها لجنة حكومية في بريطانيا العظمى في بحثها لمشكلة تعد من اعقد مشاكل تقدير الاجور في صناعة الاطعمة الا وهي العادة المتأصلة لمنح الحلوان ، التي يعتبرها الكثيرون ايضاً مشكلة اجتماعية خطيرة الشأن ، وفيما يلي ما كتبته مجلة «الايكونومست» بصدد ذلك في عددها الصادر في ٢٦/٧/٤٧ :—

«لقد حيرت مشكلة منح الحلوان لجنة الاجور لصناعة الاطعمة ، وهي اللجنة التي انتدبها وزير العمل لدراسة هذه المشكلة . فقد وجدت انه من المستحيل عملياً الوصول الى تقدير عام لقيمة الحلوان بالنقد ، نظراً الى الفرق الشاسع بين مختلف المؤسسات واصحاب العمل . ومن ثم انتهت الى قرار مؤداه ان عادة منح الحلوان لن يتسنى القضاء عليها كلياً ولكنها ، اي اللجنة ، اوصت بان على مجالس الاجور عندما تتولى تعيين الحد الادنى لفئات الاجور ان تتغاضى عن الحلوان الذي يجب التوقف عن الاعتماد عليه كجزء جوهري من اجور معيشة العامل .

ان ابطال عادة منح الحلوان ، اذا كان امراً عملياً ، سيلقى ترحيباً من الجميع . فمشكلة تقرير قيمة الحلوان الممنوح قد اصبحت من المضايقات الصغيرة في هذه الحياة ولا جدال في ان عادة اعطاء الحلوان قد انتشرت انتشاراً اوسع في السنوات الاخيرة . هذا بالرغم من انها لم تبلغ بعد النسبة الخيالية التي بلغتها في فرنسا حيث تسري عادة منح الحلوان ايضاً في دور السينما والتمثيل والكنائس فضلا عن محطات السكك الحديدية والمطاعم . وحتى في الحالات التي تضاف فيها الى قائمة الدفع نسبة ١٠ في المائة لقاء الخدمة ، فان هناك عادة ترقبا عاماً بان نوعا من «امارات التقدير» لا بد وان يخلف بعد الرحيل ، ومع ذلك ليس من المؤكد مطلقاً فيما اذا كان الوارد من الحلوان ، في حالة قيام اتفاقية لجمع هذا الوارد واقتسامه ، يقتسم حقاً بالانصاف بين جميع الموظفين ، وان اولئك الذين يعملون في اسفل اقسام المطبخ وامكنة غسل آنيته يحصلون على نصيبهم العادل منه . فالصعوبة الحقيقية هنا انه ليس ثمة من يكافح في سبيل الاحتفاظ بالحلوان بمثل المكافحة الصلبة التي يبديها ندل المطاعم انفسهم ، مما يجعل من العسير اقناع هؤلاء بان إبطال منح الحلوان سوف لا يسلبهم اي حق طبيعي لهم .

اما الحد الاقصى لفئات الاجور الذي اقترحته اللجنة لاماكن بيع المرطبات غير المرخصة فربما كان دون ما يتوقع اي عامل من العمال الذين يتناولون الحلوان ان يكسبه منه في الاسبوع الواحد ، ولكنه يزيد كثيرا على ما يحصل عليه عمال المطاعم » .

خريج الجامعة في الصناعة

في مقال ظهر بهذا العنوان (في مجلة «اندستريال ويلفير اند بيرسونيل مانيجمنت» عدد تموز — آب سنة ١٩٤٧) بسط المستر ل. ي. بول ، سكرتير «مجلس التعيينات» في جامعة لندن ، مشكلة الاستيعاب في الميدان الصناعي للاشخاص الذين حصلوا على مستوى جامعي في الثقافة العلمية سواء من وجهة عامة او فنية. وهذه المشكلة ليست بالامر الغريب تماماً بالنسبة الى فلسطين . فبالرغم من ان هذه البلاد لا تزال في حاجة الى مدارس تدرس فيها مواضيع معينة ، إلا ان معدل خريجي المدارس يكفي لان يخلق مشكلة استيعابهم في الصناعة والتجارة — فهناك خريجو مدرسة الحقوق والكيماويون والمهندسون الكيماويون والمهندسون الميكانيكيون والمدنيون ، فضلاً عن الاشخاص الذين نالوا تثقيفاً جامعياً عاماً . واليك بعض ما قاله المستر بول في مقاله الجامع .

لقد كانت الصناعة دائماً تختار قادتها من بين عناصر مختلفة من الامة ، فلم يكن التطور الحديث هو الذي دفع بالصناعة الى ضم خريجي الجامعات الى تلك العناصر . في السنين المنصرمة اقتصر اختيار الخريجين الى درجة بعيدة ، على فئة من ذوي الامتيازات الخاصة — ونعني بهم ابناء القادة الصناعيين ورجال الاعمال واقاربهم .

وقد ادى نشوء الجامعات الحديثة وسرعة انتشار التعليم الجامعي الى ارتفاع في عدد الشبان المعروفين بالكفاءة والطموح والمحرومين في الوقت ذاته من جميع الامتيازات . وقد رفض هؤلاء الشبان الانخراط في سلك الاعمال والمهن التقليدية الخاصة بخريجي الجامعات — اي الكنيسة والتعليم والخدمة المدنية او المهن الحرة — وآثروا الاتجاه نحو الميدان الصناعي والتجاري ليفتح امامهم سبل الحياة . وفي الوقت نفسه كان لنمو المشاريع الكبرى وتقلص اعمال الاسر الخاصة بصورة تدريجية أثر في انخفاض العدد المتيسر من اصحاب الامتيازات لاشغال المناصب الادارية العالية . ومن ثم شرعت الشركات الكبيرة بالتطلع نحو الجامعات لامدادها بالرجال ممن يتوقع لهم مستقبل الارتقاء الى اسمى المناصب الادارية .

ويمضي المستر بول في كلامه فيصف «مشروع الجامعة للمتدرب على العمل» ويقول انه قد اصبح بامكان عدد كبير من الشركات المتوسطة والصغيرة ان ترسل في اثناء قيام هذا المشروع ، من تشاء من الرجال والنساء الذين يحضرون ، بصفتهم طلبة ، دورة تجريبية تستغرق ثمانية عشر شهراً او اكثر لقاء اجر اسمي لا غير . وعدا عن ذلك فان جميع التعيينات تكون تجريبية ، فيخبر المرشحون في بدء تعيينهم بصراحة تامة بانهم لن يستبقوا في خدمة الشركة اذا فشلوا في ادراك المستوى القياسي المقرر في العمل خلال مدة التدريب . والواقع ان رفت عامل تحت التدريب لعدم ملاءمته لعمله هو من الامور النادرة الوقوع في ايامنا هذه ، وذلك بالنظر الى العناية الكبيرة التي توجه الى امر اختيار المرشحين . وقد اقتصرت بعض مشاريع التدريب على خريجي فروع خاصة — كعلماء وفنيين — في الصناعات التي تتطلب مرتبة عالية من التخصص الفني كاحدى المؤهلات الرئيسية للتعيين الاداري العالي . واسلوب كهذا من شأنه ان يلاقي نجاحاً كبيراً في معظم اقسام الصناعة الهندسية وبعض فروع النسيج والصناعة الميكانيكية .

اما عدد الوظائف الشاغرة في الوقت الحاضر فهو ادنى بكثير من عدد خريجي الجامعات الذين يأملون خوض غمار الصناعة والتجارة ، غير ان الكاتب يستطرد قائلاً بان الحالة الراهنة لا تعدو كونها استثنائية فلا تلبث ان تعود الاحوال الى طبيعتها خلال سنة او اثنتين عندما يزداد عدد الاماكن المخصصة للمتدربين .
لا شك في اننا نجتاز الآن عصراً يمتاز بتطور فني سريع يفوق ذلك التطور الذي عهدناه عقب حرب سنة

١٩١٤ — ١٩١٨ . فمضاعفة عدد الطلاب الجامعيين سيؤدي بالطبع الى بعض الارتفاع في عدد الطلاب من الدرجة الاولى ، ولكنه سيأتي ايضاً بزيادة اعظم بكثير في عدد الطلبة من الدرجة العادية .

لقد عاد مشروع تخريج المتدربين بمنافع جوهرية في عالمي الصناعة والعمل . بيد ان الوقت قد حان لتوسيع النطاق الذي يتم على اساسه اختيار الرجال من الجامعات بحيث لا يقتصر هذا الاختيار كلياً على الفنيين وذوي التدريب الاداري . ومن الواجب ان تتوفر لخريج الجامعة في المستقبل ذات الفرصة للاختيار الحر الواسع لمهنة المستقبل كما لو خاض حياة العمل حال خروجه من المدرسة . ثم ان دخول الجامعات في الوقت الحاضر يمنع في الواقع الرجال الذين يتمتعون بمستوى جيد من الكفاءة والمقدرة من الانخراط في عدد كبير من الاعمال والمهن الصناعية التي كان باستطاعتهم تعاطيها لدى اتمامهم المدرسة .

ان تبدل الحالة يجب ان لا يأتي من ناحية العمل والصناعة فحسب بل من ناحية خريج الجامعة نفسه . ففي الماضي كان لهذا الخريج نزعة شديدة الى اعتبار نفسه شخصاً له امتيازات خاصة ، وذلك لمجرد كونه قد حصل على تعليم جامعي . اما في المستقبل فسيقتضي عليه ان يبرهن عملياً على ان الوقت الذي صرفه في الجامعة قد هيأه تهيئة افضل لمواجهة الحياة مما لو قضى تلك السنين في الصناعة كموظف بسيط . ومن المؤكد ان رجل الجامعة في معظم الحالات لا بد وان يتبوأ مكانة سامية في الصناعة بشرط ان تتاح له الفرصة الكافية للاقدام على العمل والبدء فيه .

اعمال دائرة العمل الجارية

اعادة استقرار الجنود المسرحين

(خلاصة احصائية عن المدة المنتهية في آخر ايلول عام ١٩٤٧)

عدد اصحاب الطلبات : منذ ابتداء اعمال اعادة استقرار الجنود المسرحين في نيسان سنة ١٩٤٥ ، قدم حوالي ٢٦،٠٠٠ مسرح من الرجال والنساء طلبات الى مكاتب مفتشي العمل في المناطق الثلاث يلتمسون فيها النصح والمساعدة . وفي نهاية ايلول عام ١٩٤٧ لم يبق في الخدمة سوى ٥٠ رجلا .

قسم تسجيل طلبات الاستخدام : باشر هذا القسم اعماله في ٤٥/١٢/١٥ . وحتى نهاية ايلول سنة ١٩٤٧ قدم ١٥،٣٥٦ مسرحاً من الرجال والنساء طلبات للحصول على اعمال . ومن المعلوم ان ٥،٠٦٢ طالباً قد وجدوا اعمالا لهم ، دائمة او موقتة ، وذلك بواسطة قسم تسجيل طلبات الاستخدام ، وبين هؤلاء ٢،١٤٣ شخصاً عينوا في وظائف حكومية . وبلغ عدد الذين قيدت اسماؤهم حتى آخر ايلول سنة ١٩٤٧ في «السجل العامل» لهذا القسم ١،٢٨٤ طالباً كما حولت اسماء ١٤،٠٧٢ طالباً الى «السجل المهمل» لحصولهم على اعمال اما بمساعدة قسم الاستخدام او عن طريق مصادر اخرى .

المساعدة المالية الانتقالية : ان هذا المشروع الذي بدأ تنفيذه في ٤٥/١٢/١٥ قد انتهى العمل به منذ ٤٧/٧/٣١ فلم يجر النظر في شهري آب وايلول الا في القضايا المعلقة التي يرجع تاريخها الى ما قبل هذا التاريخ . اما مجموع عدد الذين كانوا يتلقون هذه المساعدات حتى نهاية ايلول عام ١٩٤٧ فكان ٤،٢٥٣ ، وبلغ مجموع قيمة المساعدات المقدمة ١٨٥،٦٧٤ جنيهاً فلسطينياً .

المنح المالية : منذ بدء العمل بالمشروع في ٤٥/١٢/١ ولغاية ايلول عام ١٩٤٧ منح ١،٠٦٧ شخصاً مبالغ مختلفة لا يزيد اي منها على ١٥٠ جنيهاً فلسطينياً لمباشرة اعمالهم السابقة من جديد او لمواصلة مهنهم القديمة . ومن بين هؤلاء الذين يضمون عدداً من المسرحين الذين لحق بهم عطل جسماني ، ٢٥١ شخصاً يزاولون الاعمال الزراعية و ٢٦١ من اصحاب الحوانيت و ١٣ من اصحاب المصانع و ٤٥٣ صانعا و ٨٩ من اصحاب المهن الحرة . وبلغ مجموع قيمة هذه المنح ١٠٢،٧٧٢ جنيها فلسطينيا .

التدريب المهني : بدأ تنفيذ المشروع في اول آذار سنة ١٩٤٦ وفي نهاية ايلول عام ١٩٤٧ كان ٧١٧ مسرحا من الرجال والنساء يتلقون التدريب المهني في مهن فنية وزراعية مختلفة . وكان ٢،٠١٨ شخصاً قد اتموا تدريبهم قبل ذلك التاريخ ، كما انتهى ٥٠٠ شخص من دورات تدريبية في مختلف حرف البناء اندمجوا بعدها في حرفة البناء كعمال مهرة . وحتى ٤٧/٩/٣٠ بلغ ما صرف على هذا المشروع ١٧٣،٩٦٠ جنيهاً فلسطينياً .

الدراسات المعطلة : منذ بدء العمل بالمشروع في اول نيسان سنة ١٩٤٦ وحتى نهاية ايلول عام ١٩٤٧ ، وافقت اللجنة الثقافية المعينة للنظر في القضايا الفردية على طلب ٤٩٨ طالباً يتمتعون بالمؤهلات اللازمة بموجب المشروع . ومن بين ٣٨٦ طالبا باشروا الدراسة بالفعل ٦٣ طالبا قد اتموها . وبلغت تكاليف المشروع حتى الآن ٧٤،٤٨٧ جنيهاً فلسطينياً .

الاسكان : لقد انتهى العمل الآن من مشروع اسكان المسرحين في تل ابيب وهو المشروع الذي يشغل نحوا من ٦٠٠ شقة ، وتقوم البلدية الان بتشييد عدد آخر من البيوت للمسرحين الذين هم في حالة تسمح لهم بدفع الودائع المطلوبة منهم بكاملها سلفا . وفي حيفا يسير مشروع الاسكان في بيت غاليم بتقدم طيب وقد تم في ايلول اشغال عدد من الشقات . اما المشروع الثاني الذي ينطوي على بناء ١٢٠ شقة اخرى في النبي شعنان فلم يبدأ تنفيذه بعد .

وفيما يتعلق بمساكن المسرحين القياسية «للحالات الطارئة» ، وهي المساكن التي وضع خططها عدد من المجالس المحلية بمساعدة قروض من الحكومة ، ويبلغ مجموعها ٣٠٠ وحدة سكن ، فقد انتهى العمل في قسم منها فقط .

الاسكان الموقت في الانزال : استمر الطلب على الاقامة في الانزال طوال السنة وخصوصا في تل ابيب ، وقد اقام في هذه الانزال نحو من ٥٠٠ مسرح . ولا تزال اكواخ نيسن بالقرب من تل ابيب التي هيأت وسائل السكن لحوالي ٦٠ اسرة من اسر المسرحين ، مزدحمة ، وكل شقة تخلو من ساكنيها الذين يجدون مسكناً دائما في مكان اخر تشغل في الحال .

موظفو الدائرة

عينت المس ش.أ. اوجيلفي مفتشة العمل في منصب مساعد مستشار العمل في وزارة المستعمرات .

وقد اعتزل الخدمة العامة كل من المستر ي.أ. ايفانس مفتش المراجل والسيد نجيب انطون مساعد مأمور الابحاث .

المقالات التي وردت في نشرات دائرة العمل

من تشرين الاول سنة ١٩٤٢ الى كانون الاول سنة ١٩٤٧ (رقم ١ — ٢١)

وقد رتبت بحسب المواضيع

ظهرت نشرات دائرة العمل رقم ١ — ١٠ باللغة الانكليزية فقط

ان المقالات التي لم يشر الى كاتبيها او مصادرها قد ساهم فيها او طبقها احد موظفي دائرة العمل .

١ — السياسة العمالية بصفة عامة ، التفتيش على المصانع — رقم النشرة

تصريح فيلادلفيا ، (اعيد طبعه نقلاً) ٩
دائرة العمل في سنة ١٩٤٤ . . . . ١٠
دائرة العمل في سنة ١٩٤٥ . . . . ١٤
مقال افتتاحي ١
تفتيش المعامل في بريطانيـــا ، بقلم السير ولفريد جاريت رئيس مفتشي جلالته للمعامل (اعيد طبعه نقلاً) ٨
دائرة العمل في اربع سنوات ، بقلم ر . م. جريفز ١٦
العلاقات الصناعية ١٧
خطاب للمستر ارنست بيفن في مؤتمر نقابات العمال العالمي ١٠
الدورة التاسعة والعشرون لمؤتمر العمال الدولي ١٦

٢ — التشاريع المتعلقة بالعمل

عرض موجز لتشاريع العمل التي سنت وصدرت كمشاريع قوانين في سنة ١٩٤٣ . . ٦
قانون المخالفات المدنية واثره المحتمل على الادعاءات المقدمة بموجب قانون تعويض العمال ، بقلم سعادة حاكم الصلح الاعلى المستر ر. ف. روجرز ١١
عقود الاستخدام ، بقلم هـ. ك. شتاين (اعيد طبعه نقلاً) ١٢
التعويض عن الحوادث في الاعمال الزراعية وغير الصناعية ٢١
مشروع قانون التلمذ الصناعي ٢١
مشروع قانون المعامل ١٠
مشروع قانون البترول ٢١
تشغيل النساء والاولاد والاحداث ١٤
قانون المعامل ١٨
تحديد توجيه العمل في بريطانيـــا ٢١
تشاريع لحماية النساء والاولاد في بريطانيـــا العظمى ١
قانون (تسييج) الآلات الميكانيكية ١
تبليغ الحوادث الصناعية والامراض المتعلقة بالمهن ١٢

٣ — السلامة والصحة من وجهة عامة

	رقم النشرة
اخطار الحوادث في الصناعة الفلسطينية	٥
الحوادث التي تقع للعمال الاحداث	١
لجنة الصحة والسلامة الصناعية ، بقلم البروفسور و . شتراوس	١٩
موقف اصحاب العمل والعمال من الوقاية من الاخطار	١٣
اعداء القدم (اعيد طبعه نقلاً)	١٧
اصابات العين الناجمة عن الحوادث الصناعية	٧
قانون المعامل	١٨
التعب (اعيد طبعه نقلاً)	٧
صحة مديري العمل ، بقلم م . ولفريد نايت (اعيد طبعه نقلاً)	١١
صحة الطبقة العمالية ، بقلم السير هنري باشفورد (اعيد طبعه نقلاً)	٩
الاشتعال والانفجارات ، بقلم هلتون ر . براون (اعيد طبعه نقلاً)	١٧
الحوادث الصناعية في صناعة منتوجات الأثمار الحمضية في فلسطين	١٤
الحوادث الصناعية التي وقعت في فلسطين في عامي ١٩٤٢ و١٩٤٣	١١
الحوادث الصناعية في عامي ١٩٤٥ و١٩٤٦	١٨
معرض السلامة والصحة في الصناعة	٢٠
التحقيق في الحوادث الصناعية	١٧
الانارة والسلامة (اعيد طبعه نقلاً)	٨
قانون (تسييج) الآلات الميكانيكية	١
تبليغ الحوادث الصناعية والامراض المتعلقة بالمهن	١٢
غرف العمل المكتظة	١٤
الفزع	٧
انشاء المعامل وتنظيمها	٢٠
منع وقوع الحوادث الصناعية ، مقتطفات من خطبة للمستر ارنست بيفن	١٢
الثياب الواقية	١٥
المشاكل النفسانية في الحوادث الصناعية	١٦
الحوادث الصناعية المميتة التي وقعت مؤخراً في المنطقة الشمالية	٩
سلامة العمال ووقايتهم من الاخطار في المعامل	١
الدعاية للسلامة بقلم ر . اي . تجمان	١٢
المنافع الصحية في المعامل الصغيرة	١٣
الحوادث الصناعية الخطيرة وغير العادية التي جرى التحقيق فيها	٢١
مواقع لوحات الاعلانات المصورة (اعيد طبعه نقلاً)	١٩
احصاءات الحوادث الصناعية لسنة ١٩٤٤ (جدول)	١٥
حقيقة الخسائر الناجمة عن الحوادث الصناعية	١
الدور الذي تقوم به الالوان في منع وقوع الحوادث الصناعية	١٦

رقم النشرة

التهوئة في المعامل (اعيد طبعه نقلاً) ١٣
التهوئة في نظام الاطفاء ٣
العمل في النوبات الليلية ١٩

٤ ـ انظمة لسلامة العمال من الاخطار ومنع الحوادث

تسييج آلات صقل الماس ٣
تسييج المكابس الآلية واحتياطات اخرى واقية ٥
تسييج الآلات الناقلة للقوة واحتياطات اخرى واقية ٣
الاحتياط ضد الحريق في المعامل ٦
لصق الرقع المصمغة (اعيد طبعه نقلاً) ٢٠
الاجهزة المركزة لازالة الغبار والدخان والبخار في المعامل (اعيد طبعه نقلاً) . . ٩
مواقد الزيت في المخابز ٣
احتياطات واقية لآلات النجارة ٣
الثياب الواقية ١٥
تصليح البراميل او الصهاريج التي احتوت على سائل قابل للالتهاب (اعيد طبعه نقلاً) . ٢
التسييج على مسافة بعيدة من الآلات — نقطة قانونية (اعيد طبعه نقلاً) . . . ٧
استعمال الادوات اليدوية بطريقة سليمة ١٥
استعمال السلالم بطريقة سليمة ١٤
السلامة في عمليات البناء ١٩
السلامة في الزراعة وتربية الدواجن ٢٠
السلامة في عمليات الصهر والسبك ١٦
سلامة العمال اثناء عمليات الشحن والتفريغ ٢
السلامة من الاخطار الصناعية في المحاجر ١١
السلامة في عملية اللحام ٢١
احتياطات السلامة للبيت ٢٠
حجم الفتحات في سياجات اللفائف والمقصات الميكانيكية (اشارة للسلامة) (اعيد طبعه نقلاً) ٧
الحوادث غير العادية (اعيد طبعه نقلاً) ١٦
الدور الذي تقوم به الالوان في منع وقوع الحوادث الصناعية . . . ١٦
رفع الاثقال ، بقلم ر.اى. تجمان (اعيد طبعه نقلاً) ٦
رفع الاثقال ٢١
اخطار اللحام (اعيد طبعه نقلاً) ٧
العمل في النوبات الليلية ١٩

٥ ـ الامراض المتعلقة بالمهن

برنارديني رمازيني ، راعي الطب الصناعي ، بقلم ر.ت. ليج (اعيد طبعه نقلاً) . ١٧
مرض سل الحلاجين في صناعة القطن (اعيد طبعه نقلا) ٢١

رقم النشرة

التأثير الذي يحدثه تقشير الليمون والبرتقال على الجلد ١
اعداء القدم (اعيد طبعه نقلاً) ١٧
التسمم بالرصاص في الصناعة ٤
تبليغ الحوادث الصناعية والامراض المتعلقة بالمهن ١٢
التهاب الجلد في المهن المتعلقة بصناعة الاطعمة ، بقلم المستر لويس شفارتس (اعيد طبعه نقلاً) ١٠
قواعد لمنع وقوع الامراض الناقلة للعدوى في كانتينات المعامل (اعيد طبعه نقلاً) ١٢
منع التهاب الجلد في الصناعة (اعيد طبعه نقلاً) ٨

٦ — الترفيه في الصناعة

غرف الاكل في المعامل ٣
مفتش العمل — محامي الفقير ١٦
الرحلة الى العمل ١٩
العمل القائم على وتيرة واحدة في الحياة المهنية (اعيد طبعه نقلاً) ١٥
الموسيقى في الصناعة ، بقلم ل. اي. بروم (اعيد طبعه نقلاً) ٧
غرف العمل المكتظة ١٤
فترات الراحة والتسلية ١٩
تجهيز مقاعد للجلوس في المعامل والمكاتب ٩

٧ — العلاقات الصناعية

احكام التحكيم في الاتفاقيات الاجتماعية ١٠
نظام خصم رسوم النقابات من اجور العمال ١١
نظام «المصنع المغلق» اي اختيار العمال بواسطة النقابات فقط ٨
عقود الاستخدام ، بقلم ﻫ. ك. شتاين (اعيد طبعه نقلاً) ١٢
مهام مجالس الحرف ٧
المحاكم الصناعية في فلسطين ٣
العلاقات الصناعية ١٧
الخلافات الصناعية في فلسطين سنة ١٩٤٢ . . . . ٢
اشتراك العمال في ادارة الصناعة في البلاد الاوروبية ٢٠
مجمل للاداة القانونية للمصالحة والتحكيم في انكلترا ٢
العلاقات الصناعية في مدة ما بعد الحرب ١٢
انظمة الفصل عن العمل في فلسطين كما تنعكس من دراسة اتفاقيات العمل وقرارات مجالس التحكيم ١٢
احصاءات التفتيش والخلافات الصناعية لسنة ١٩٤٣ . . . . . . ٦
احصاءات التفتيش والخلافات الصناعية لسنة ١٩٤٤ . . . . . . ١٠
فن التحكيم الصناعي ٧

رقم النشرة

الخلافات الصناعية في سنة ١٩٤٣ . . . . ٦
الخلافات الصناعية في فلسطين خلال الحرب ١٠

٨ – الجمعيات والحركة النقابية

نبذة تاريخية عن تنظيم العمال ونقابات الصناع في مصر ، بقلم ر.م.ج. . . . ٧
حركة نقابات العمال البريطانية ، بقلم ف.فيذر (اعيد طبعه نقلاً) ٤
جمعيات اصحاب العمل الصناعيين ، بقلم الدكتور اى.كونيج ٤
ملاحظات حول تاريخ حركة نقابات العمال في فلسطين في اول عهدها . . ٥
بعض الملاحظات حول نقابات العمال في مصر ، بقلم راضي ابو سيف راضي بك . ٦
خطاب المستر ارنست بيفن في مؤتمر نقابات العمال العالمي ١٠
تدريب موظفي النقابات ، بقلم ي . و . بسي (اعيد طبعه نقلاً) ٩

٩ – شروط استخدام العمال باستثناء الاجور

شروط استخدام العمال التجاريين والكتبة في فلسطين ٩
شروط استخدام العمال اليدويين في فلسطين ١٥
تشغيل النساء والاولاد والاحداث ١٤
الرحلة الى العمل ١٩
تشاريع لحماية النساء والاولاد في بريطانيا العظمى ١
تحديد توجيه العمل في بريطانيا ٢١
العمل الليلي في المخابز ٢٠
غرف العمل المكتظة ١٤
انظمة الفصل عن العمل في فلسطين كما تنعكس من دراسة اتفاقيات العمل وقرارات مجالس التحكيم ١٢
المنافع الصحية في المعامل الصغيرة ١٣
احصاءات شروط استخدام العمال اليدويين في الصناعة ومشاريع النقل على الطرق
في فلسطين التي سجلت في كانون الثاني سنة ١٩٤٥ . . . . . . ١٥

١٠ – الاجور ، انتاج العمل ، ادارة المعامل

الاجور الاساسية ٦
العوامل التي لها تأثير على كفاءة الانتاج ١٧
مهام مجالس الحرف ٧
شروط الاستخدام في المستقبل ، بقلم ف . ج . بيرنز مورتون (اعيد طبعه نقلاً) . . ١٤
حوافز الجماعات ١٧
تأمين الاجور ١٦
صحة مديري العمل ، بقلم الدكتور ولفريد نايت (اعيد طبعه نقلاً) ١١

رقم النشرة

دفع الاجور على اساس نظام تشجيع العمل	٥
الحوافز على العمل في المصانع ، بقلم و . ب . د . براون (اعيد طبعه نقلاً)	١٣
اشتراك العمال في ادارة الصناعة في البلاد الاوروبية	٢٠
مشاكل الشخصية في الهيئات الادارية	١٨
مراقبو العمل وادارة شؤون المستخدمين ، بقلم و . هـ . باور (اعيد طبعه نقلاً)	١٦
حساب النقط — اسلوب مبتكر لتقدير الاجور وتقريرها	٢٠
منح الحلوان او عدمه	٢١
ماذا على مديري المكاتب ان يعرفوا	٢١
مجالس الانتاج المشتركة وادارة الموظفين	٣

١١ ـ الارشاد والتدريب المهني

مشروع قانون التلمذ الصناعي	٢١
اختيار المهن	١٦
التدريب الصناعي	٢
التدريب الصناعي في زمن الحرب	١
العمل القائم على وتيرة واحدة في الحياة المهنية (اعيد طبعه نقلاً)	١٥
تدريب موظفي النقابات ، بقلم ى . و . بسي (اعيد طبعه نقلاً)	٩
خريج الجامعة في الصناعة	٢١
الارشاد المهني للاحداث ، بقلم ل . مالينوفسكي	٨
التدريب المهني للجنود المسرحين	١٤

١٢ ـ مكاتب تشغيل العمال

نظام «المصنع المغلق» اي اختيار العمال بواسطة النقابات فقط	٨
مكاتب تشغيل العمال وعلاقتها بتوفير العمل لجميع العمال	٩
مكتب تسجيل طلبات الاستخدام.	١٧
تنظيم حركة تشغيل العمال.	١٨
المكاتب العامة لتشغيل العمال	٤

١٣ ـ الضمان الاجتماعي

الانظمة النموذجية للصناديق الاحتياطية	٨
الصناديق الاحتياطية	١٩
الادخار وصناديق التوفير	٢
تشاريع الضمان الاجتماعي في نيوزيلندا ، بقلم ج . ى . ف . وود	٣

١٤ ــ اعادة استقرار الجنود المسرحين

رقم النشرة

مكتب تسجيل طلبات الاستخدام ١٧
اختيار المهن ١٦
اعادة استقرار الجندي المسرح (اعيد طبعه نقلاً) ١٥
الرجل المسرح ونصيبه في الصناعة ، بقلم الماجور ر. ه. رادكليف (اعيد طبعه نقلاً) . ٥
اعادة استقرار الجنود المسرحين ١١
التدريب المهني للجنود المسرحين ١٤

١٥ ــ الاحصاءات

اخطار الحوادث في الصناعة الفلسطينية ٥
شروط استخدام العمال التجاريين والكتبة في فلسطين ٩
شروط استخدام العمال اليدويين في فلسطين ١٥
اصابات العين الناجمة عن الحوادث الصناعية ٧
الحوادث الصناعية التي وقعت في فلسطين في عامي ١٩٤٢ و١٩٤٣ . . . . ١١
الحوادث الصناعية في عامي ١٩٤٥ و١٩٤٣ . . . . ١٨
الحوادث الصناعية في صناعة منتوجات الأثمار الحمضية في فلسطين . . . ١٤
الصناديق الاحتياطية ١٩
خلاصة احصائية للتفتيش لسنة ١٩٤٢ . . . . ٢
خلاصة للتفتيش والخلافات الصناعية لسنة ١٩٤٣ . . . . ٦
خلاصة احصائية لاعمال دائرة العمل في عامي ١٩٤٣ و١٩٤٤ . . . . . ١٠
خلاصة احصائية لاعمال دائرة العمل في سنة ١٩٤٥ . . . . ١٥
حقيقة الخسائر الناجمة عن الحوادث الصناعية ١

ملحق

الاحصاءات المنشورة في « النشرة الشهرية العمومية للاحصاءات الجارية »

احصاءات سنوية للحوادث الصناعية (سلسلة منتظمة)

احصاءات ربع سنوية وسنوية للخلافات الصناعية (سلسلة منتظمة)

احصاءات صناديق الادخار والصناديق الاحتياطية وصناديق التقاعد (تقارير خاصة)

احصاءات شروط الاستخدام (تقارير خاصة)

لائحة نشرات دائرة العمل

الاعلانات المصورة ، بالعربية والانكليزية والعبرية

	رقم النموذج	الثمن
تعليمات لمعالجة الاشخاص الذين يظن انهم توفوا بالصدمة الكهربائية	٤٤	٥٠ ملا
الثياب الواقية	١١٦	٥٠ ملا
الحذر في استعمال السلالم	١١٥	٥٠ ملا
وقاية الاعين	١١٧	٣٠ ملا

المناشير بالعربية والانكليزية والعبرية

	رقم النموذج	الثمن
تعليمات بشأن سلامة العمال ووقايتهم من خطر الاصابات في المعامل	٤٩	٥ ملات
تسييج الآلات الناقلة واحتياطات أخرى واقية	٥٨	٥ ملات
احتياطات واقية لآلات النجارة	٥٩	٥ ملات
مشروع نظام لاستعمال البوتاغاز (البوثين) بطريقة سليمة في المحلات الصناعية	٧٨	٥ ملات
الاحتياط ضد الحريق في المعامل	٨٥	٥ ملات
تسييج المكابس الآلية واحتياطات أخرى واقية	٨٠	٥ ملات
احتياطات واقية في تركيب وادارة عجلات الجلخ	٨١	٥ ملات
التسمم بالرصاص : أسبابه وافضل الوسائل لتجنبه	٨٢	٥ ملات
تعليمات بشأن تصليح البراميل والصهاريج المعدنية التي احتوت على سوائل قابلة للالتهاب	٩٣	٥ ملات
تعليمات بشأن استعمال موقد (وابور) الكاز (بريموس) بطريقة سليمة	٩٤	٥ ملات
الادخار وصناديق التوفير (الاحتياط للشيخوخة)	٥٦	٥ ملات
استعمال الادوات اليدوية بطريقة سليمة	١٢٨	٥ ملات
استعمال السلالم بطريقة سليمة	١٢٥	٥ ملات
احتياطات واقية ضد اخطار اللحام	١٢٩	٥ ملات
الثياب الواقية	١٣٠	٥ ملات
السلامة في اعمال الصهر والسبك	١٣١	٥ ملات
استعمال المراجل البخارية بطريقة سليمة	١٠٩	٥ ملات
الاسعاف الأولي في المعامل — معالجة الاصابات	٧١	تطلب مجاناً من مفتشي العمل للمناطق الثلاث
الاسعاف الأولي في المعامل — المقادير اللازمة لصناديق وخزائن الاسعاف	٧٢	
مذكرة عن التبخير بسيانيد الهايدروجين	٧٣	
احتياطات واقية لاستعمال مواقد الزيت	٦٨	
مشروع نظام لاستعمال المياه الغازية	٦٩	

لائحة بأسماء بائعي الكتب المصرح لهم ببيع نشرات دائرة العمل

القدس	دار الكتب ، عمارة كلارك ، شارع يافا
	لودفيك ماير ، شارع البرنسيس ماري
	هياتيد سالينغري وشركاه ، ٢ شارع هاسوليل
	كادي ، عمارة فاينكولد ، شارع يافا
حيفا	المكتبة العصرية (حنا صليب وشركاه) ٤٤ ، شارع يافا
	مونهايت ورينغارت ، ٤١ شارع يافا
	فروع في شارع هرتسل وجبل الكرمل
غزة	مكتبة غزة العلمية ، شارع عمر المختار
يافا	المكتبة العصرية (حنا صليب وشركاه) ٤٢ شارع بسترس
تل ابيب	مكتبة أ . ب . ج . (A.B.C.) ، ٧١ طريق اللنبي
	ل . بلومشتاين ، ٤٨ شارع محلات بنيامين
	مسادى ، شارع هرتسل
ريشون لصيون	مكتبة انترناشينال